25
S
LC
Chung-kuo Fang-shih
#2, 1955

中國紡織

一九五五年

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

3 - MAY 1 8
Copy 1955

2

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中國紡織

★一九五五年第二期目錄★

評論 進一步貫徹一長制和生產區域管理制是目前鞏固和提高作業計劃的重要環節 …… (1)

國營哈爾濱亞蘇紡織廠加強計劃管理推行作業計劃總結 …… 東北紡管局 (3)

關於作業計劃的幾個問題 …… 劉持鈞 (10)

進一步鞏固與提高作業計劃的初步意見 …… 凌則之 (14)

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部關於一九五五年棉布印染廠繼續提高質量與逐步開展合理利用染料的聯合指示 …… (18)

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部關於紡織工業染整部門應於一九五五年逐步建立與貫徹工藝過程等技術管理制度的聯合指示 …… (19)

爲人民染整堅牢、漂亮、便宜的紡織品而努力 …… 張琴秋 (21)

學習蘇聯先進經驗，加強技術領導，進一步節約原材料提高紡織品染整質量 …… 周伯易 (25)

關於染整會議中幾個技術問題的解答和建議 …… 蘇聯專家西比良柯夫 (29)

紡織工業染整部門應逐步建立幾個技術管理制度 …… 蘇聯專家索柯夫 (31)

關於紡織品印染生產的幾個技術問題 …… 蘇聯專家梅麗奧郎斯卡婭 (34)

加强會計核算與經濟活動分析，把紡織企業的財務管理水平提高一步 …… 紡織工業部財務司 (39)

改進成本管理工作的幾點意見 …… 全國國營紡織企業會計制度會議生產成本小組 (43)

修訂國營紡織工業基本業務會計制度中的幾個問題 …… 全國國營紡織企業會計制度會議基本業務會計小組 (45)

修訂國營紡織工業建設單位和包工企業會計制度中的幾個問題 …… 全國國營紡織企業會計制度會議基本建設會計小組 (48)

紡織品「耐晒牢度」試驗方法的介紹 …… 紡織工業部生產技術司 (50)

如何克服硫化黑布發脆 …… 地方國營北京市機織印染廠 (51)

試行工藝過程等三個技術管理制度的經驗 …… 陳健中 (55)

每逢十五日三十日出版

評論

進一步貫徹一長制和生產區域管理制，是目前鞏固和提高作業計劃的重要環節

一九五四年各紡織企業以加强計劃管理推行作業計劃爲中心，在這方面做了不少工作，因而對保證均衡生產、改善企業管理和建立企業正常生產秩序等方面，獲得了一定的成績。

但各個企業中作業計劃的推行情況是不平衡的，目前比較普遍的情況是不够深入和不够穩固。存在的主要問題是：（一）經常運用作業計劃這一社會主義企業的科學管理方法來組織和指揮生產，對有些幹部在思想上還不牢固，有的甚至還不明確。（二）有關作業計劃的編製、執行、檢查及調度工作的責任制度還未能系統地建立和健全起來，企業各個方面的配合協作也還不够密切，因此責任不清、分工不明、互相推諉，互相脫節的現象仍然存在。（三）由於檢查分析不嚴格、不深入，原始記錄、定額管理不健全，因而作業計劃和調度工作指導與組織生產的作用，在有些企業尚未顯著發揮。

以上這些問題的存在，說明不少企業在以推行作業計劃爲中心的同時，對圍繞作業計劃貫徹一長制和生產區域管理制是注意得不够的，思想領導也抓得不够，因此，進一步貫徹一長制和生產區域管理制，是目前進一步鞏固和提高作業計劃的重要環節。

如何密切結合一長制和生產區域管理制的進一步貫徹，來鞏固提高作業計劃呢？根據上述情況，必須做好下列幾項工作：

第一、在進一步明確各級一長負責幹部的責任時，首先就應明確他們對作業計劃的責任，這就要求各級一長負責幹部應該掌握他所負責的區域內的作業計劃指標，並對這些指標任務的完成負責；應該親自領導作業計劃的編製工作，組織各方面的平衡和協作，把作業計劃的編製，看成是本區域內的生產準備工作的一部分；應該親自掌握調度工作，並採用經常檢查分析報表、深入現場和有效地運用自己的職能機構和職能人員等方法，嚴格地檢查作業計劃的執行情況，及時地採取措施，以保證作業計劃的嚴格執行和順利完成。爲此就要求各級一長負責幹部進一步認識掌握和運用作業計劃這一社會主義企業科學管理方法的重要性，堅決地與各種驕傲自滿思想和各種忙亂被動的手工業式的領導方法作鬥爭。只有在各級一長負責幹部深切認識自己對作業計劃的責任和掌握運用作業計劃的重要性時，作業計劃才能有鞏固的思想基礎。

第二、在建立和健全有關作業計劃編製、貫徹及調度工作的責任制度時，應特別注意明確各職能機構及輔助部門在這方面的職責，藉以加强相互的配合和協作。過去各個企業在這方面都已建立了一些制度，現在除根據一長制和生產區域管理制的原則，建立一些尚需繼續建立的制度以外，對原有制度也要進一步使其健全並使其能系統化起來，以便能在今後工作中堅持下去。在建立和健全作業計劃的責任制度的同時，還要求各級幹部眞正樹立起堅强的整體觀念，發揮高度的責任心和主動性，作到各部門既有明確的

分工，又有很好的協作。

第三、爲貫徹一長制和生產區域管理制，在進一步改善各級幹部的領導方法和領導作風時，應首先改善幹部對作業計劃的編製、檢查和調度工作的領導，克服在編製執行作業計劃中各種形式主義現象。這就要求各企業認眞地改善作業計劃的編製工作；改進目前各級生產調度會議和生產檢查會議，克服有些企業會議開得時間很長，但在會議上對工作既沒有檢查分析，也沒有解決問題的措施的現象；建立必要的檢查生產制度，哈蔴生產巡視工作制度是負責幹部領導生產的一項重要制度，應在企業中設法推廣；企業中現有報表應進行精簡提高質量，要建立一些能够反映計劃執行情況的記錄和統計，各級領導幹部要學會運用這些統計報表來分析檢查生產和指導生產。只有這樣，作業計劃組織生產的作用，才能進一步發揮。

由此可見，進一步貫徹一長制和生產區域管理制及鞏固與提高作業計劃二者是不可分割的，前者是實現後者的保證，後者是前者的重要內容，把兩者孤立起來的看法是錯誤的。

（上接第28頁）

進工藝過程計劃制度開始，緊接着建立技術檢查制度。設備使用規程，則可先從操作規則、安全規則做起，逐步建立起來。棉、毛、絲織品染整部門的情況不盡相同，毛織品染整方面，對工藝計劃、技術檢查、設備使用規程，曾進行了比較深入的討論，並修改了草案，因此主要是貫徹問題，國營廠要首先貫徹，參加蘇聯訂貨的公私營廠應爭取在1955年逐步建立。大組總結中具體時間的安排，應爭取實現。貫徹中要注意可能發生的機械硬搬的偏向。全國性的工藝制度還是基本的、典型的，機器使用規程還是試行草案，因此，在各毛紡廠貫徹中，一方面要基本上執行規定，不要另搞一套，另方面對某些條文也可具體化與修改。棉、絲織品染整部門，會議主要是明確了方向，學習了毛織品染整部門建立制度的經驗，因而會後還不能全面貫徹，應先從企業開始，積極組織擬定試行工作。自下而上的集中起來，加以總結，成爲全面統一的技術管理制度。但是這個工作在一九五五年必須開始，否則我們的染整企業，就不能把明年提高質量、增加品種、節條原材料的工作做得好，我們的管理水平就不能提高一步，就擺脫不了「不文明生產」的現狀。因而，必須防止「別人搞好了，自己企業再搞」的等待依賴思想，批判把搞質量搞節約與逐步建立制度對立起來的思想。我們有些企業目前質量問題嚴重，就應針對關鍵問題採取技術措施，把必要的內容，規定到工藝過程中去。我們很多企業明年要試製合理選擇染料的新品種，這就需要細緻的工藝過程制度來配合。我們許多企業過去是有操作規程的，應把它加以分類、整理、改進，分別劃入工藝過程與操作規程、安全規則中去，繼續加以貫徹。

技術檢查應根據會議擬定的制度與現有基礎加以改進。關於技術檢查科的工作問題，經過專家報告和哈蔴情況介紹，大家意見已一致起來，即把驗布、分等、打包的工作，完全劃歸技術檢查科領導，這比現行雙重領導的辦法進了一步，這樣更便於技術檢查科對成品的出廠負完全責任。蘇聯專家白契柯廖夫同志告訴我們：這一辦法蘇聯在最近三、五年以來，廣泛的在紡織廠、針織廠、鞋帽廠、印染廠採用了。至於我們工廠的整裝部門的整理機械(如拉幅軋光等)經過討論，根據工廠不同情況，可採取兩個辦法來解決：一個是劃歸各車間，一個是當作一個獨立工段由總工程師領導，當然這是會議的一個意見，因爲工廠的整個組織機構問題，還在試行期間，還應根據工廠條件逐步加以改變。

參加會議的同志，應很好向本企業的黨、政、工會各方面彙報會議精神和內容，並切實注意依靠羣衆、發揮工程技術人員的積極性，主動地與供銷及各有關部門聯系，及時總結交流經驗，我們的印染廠將會爲人民生產出更多的堅牢、漂亮、便宜的紡織品，我們印染生產部門在科學技術與學習蘇聯先進經驗方面，將會獲得更大的成功。

國營哈爾濱亞麻紡織廠

加强計劃管理推行作業計劃總結

東北紡織管理局

國營哈爾濱亞麻紡織廠推行作業計劃可分爲兩個階段。自一九五三年十一月起到一九五四年四月止爲第一階段，在這一期間，各分場初步編製了作業計劃，但由於在編製與貫徹中認識不明確，存在形式主義和一般化的現象，因此效果並不顯著。全國廠長會議後，明確了加强計劃管理推行作業計劃是一九五四年的中心工作，因此，五月份即在織布工場進行作業計劃的試點工作，及時總結了織布場經驗後，六月份開始在紡紗、加工兩場全面推行；同時圍繞生產作業計劃的推行，輔助部門和有關科室（如材料科、銷售科等），也開始製訂作業性的計劃，如供電、供汽、平車、檢修、材料供應、銷售、運輸、原料供應等作業計劃。當時並提出了全廠各科室、各部門必須加强工作的計劃性和互相的配合協作，以保證作業計劃的實現。

七個月來，作業計劃的編製、檢查和調度工作，已經成爲該廠日常工作中不可缺少的一部分，作業計劃已經基本上被各級生產領導幹部和全體職工所掌握，大家感到如果沒有作業計劃，工作將會失去目標，無法進行。這七個月中由於抓住了「加强計劃管理、推行作業計劃」這一中心工作，已改變了過去的混亂局面，初步建立起正常的工作秩序。過去該廠因品種較多，生產很不穩定，產品質量低劣，經常發生嚴重的供應脫節和資金積壓現象。一九五四年一月雖然能做到按品種完成國家計劃，但還是很不均衡。四月份產量上旬只能完成78.19%，下旬完成 119.58%；一到下旬工程師和場主任就忙着在車間裏開調度會議進行突擊，甚至加班加點，把上、中旬欠下的任務趕緊補上，直到30日晚上才鬆一口氣。由於突擊趕任務，因此質量很低，原色布正品率爲74.63%，漂白布正品率 97.12 %；在織布、紡紗二場常常因經軸、粗紗供應不上而停台，織布場一月份由於準備車間經緯紗供應不及時停台達785台時（等於全部機器停台一小時半），紡紗場粗紗供應不上影響精紡停台24,001 錠時，最嚴重的是五月初，因準備間絡紗木管倒不出影響乾紡停台28,856錠時（等於一台乾紡機停18天）。半製品在各工序積壓的現象也很嚴重，加工廠各工序五月份儲存的需加工亞麻布等於11天的生產量，原布倉庫所積壓的布可供3天使用，因此嚴重影響資金週轉。第一季該廠流動資金超過國家定額資金83%，其中生產資金超過43%。這說明當時該廠在完成國家計劃上存在着較多的問題。但自加强計劃管理推行作業計劃後，情況有了顯著改變。根據目前來看，生產逐步提高，紡、織、加工等三個分場，基本上能做到按旬完成作業計劃，因供應不足而停台的現象，自八月份以後完全消滅了，加工場半成品儲產量比五月份減少了40%，第三季度流動資金的積壓已減少，超過定額的資金由83%減至43%，因此備品成本也大大降低（如1954年第一季降低率爲0.46%，而第三季降低率爲7.59%）。從在生產上和經濟上所表現出來的效果來看，說明了加强計劃管理推行作業計劃的必要性和優越性。不僅如此，由於發揮了以作業計劃指導生產及組織生產的作用，因而計劃的羣衆基礎加强，幹部忙亂現象減少，管理水平也逐漸提高了，羣衆對完成計劃的責任心和積極性也加强了，各級幹部基本上擺脫了事務主義的工作作風，給進一步建立工作秩序打下了基礎。

該廠在推行作業計劃過程中，也曾走過一些彎路。開始時，曾在計劃的指標內容、下達程序、編製過程中要開那些會、指標下達工人討論後是否再返上來、是否要寫一套調度制度等問題上，有過各

種不同的看法，主要是想弄出一套「完整的」「理想的」辦法，想依靠作業計劃解決一切問題，蘇聯專家批判了這些不切合實際的想法和做法。他告訴我們：作業計劃必須簡單明瞭，容易掌握，因爲工作一開始並不會像鐘錶一樣組織得那麼精密，如果太複雜實際上作不到，就會形式主義。

該廠推行作業計劃的做法上，在紡紗場開始先編小組和個人的作業計劃，沒有分場、車間和工區的作業計劃；織布場只有車間和小組的作業計劃，沒有輪班工長的作業計劃。蘇聯專家指出這樣的做法都是不妥當的，於是大家才認識到作業計劃應自上而下的推行，先應有全廠的計劃（國家計劃），然後有分場的月作業計劃，再逐級編製車間、輪班工區、小組的作業計劃；不能想像在分場、車間、工區沒有計劃的情況下，小組可以孤立的加强計劃管理，而且實際上應該先向分場主任、車間主任有嚴格的要求，然後再要求工區和小組。輪班工長沒有作業計劃，會造成輪班工長對完成計劃不負責任和工作不積極的現象。

表格方面，開始時日曆進度編得也很複雜，如織機大小平車日進度表，規定那一天平那一台，有人主張爲實現平車作業計劃，織軸未織完也要把它割下來（因設備關係不織完不能卸下）；蘇聯專家嚴厲的批判了這些形式主義的做法，因此把有些暫不能掌握和不必要掌握的日曆進度表改爲掌握平均日產量和平均停台率。專家並親自幫助審查和擬訂了作業計劃表格。

在幹部的思想上也有各種不正確的看法，如紡紗場認爲自己是供應部門，只要保證供應就行，無需有作業計劃，織布場認爲品種多機台少免不了發生脫節，機台開起來，每天出那麼多布，有了作業計劃也未必產生多大效果，反而增加麻煩等。這些思想障碍，經過全體幹部深入學習部、局方針任務以及在各種會議上嚴格的批判後，已逐步得到澄清。

在通過作業計劃組織各部門的工作上，也有過種種困難，很多部門特別是科室由於認識不明確又缺乏經驗，不知道在本部門中如何製訂作業計劃，如何來保證生產作業計劃的實現。經過一個時期的摸索，該廠感到科室和輔助部門的計劃，可以有兩個內容：一個內容是配合生產作業計劃訂出自己工作中的作業計劃。如平車進度計劃、電氣檢修作業計劃、月度材料供應計劃、成品五日銷售作業計劃、化學站按計劃供應溶液等；另一個內容是以生產作業計劃爲中心，根據貫徹全年方針任務中月度的要求，確定那些是主要工作，那些是次要工作，排出工作進度表，加强工作計劃性來保證國家計劃和生產作業計劃的完成。如工資科把調整不合理的勞動組織對完不成作業計劃的工人進行測定，貫徹工資標準等來安排自己的工作計劃，幹部培訓科將舉辦副工長訓練班、組織財務成本學習班、技術學習班等，安排在自己的工作計劃內，用這些辦法來保證國家計劃的完成。

從廠長到副工長，各級領導幹部，如何適應作業計劃的貫徹檢查及其他工作要求，來加强自己的工作計劃性，在開始時，大家也感到沒辦法。有的領導幹部很忙，抽不出時間來檢查計劃執行情況；有的幹部雖有時間，但一天不知做什麼好，現想現做；有些分場主任、車間主任雖然每天安排了自己的時間或實行了工作計劃表，但由於安排得太細緻，很難實行，而且常常被廠部活動所打亂。以後逐漸感覺到先要從安排全廠每週活動時間（包括會議）訂出週工作計劃表以及建立廠長、副廠長、工程師週作業計劃（工作計劃）才能建立正常秩序。分場主任、車間主任、輪班工長實行週工作計劃表，副工長實行每天工作計劃表，在工作計劃表內首先要規定每天一上班就巡視車間，發現問題及時解決，上下級巡視車間時間相同，以便及時檢查工作和請示彙報。

現將該廠推行作業計劃的做法和存在的問題總結如後。

（一）作業計劃的編製貫徹與檢查

（1）作業計劃的編製、貫徹程序。

計劃科根據各分場上月及當月中旬止生產完成情況及定額測定記錄，對當月及下月生產發展可能性及存在的問題，作一次較全面地研究、了解和分析，然後結合供銷情況，擬訂出下月份生產指標草

案，召集分場計劃組長共同研究當月生產情況及存在問題，並討論對下月生產的預計及對下月指標草案的意見（必要時可由分場提出建議指標）。這個會議所要達到的目的，就是要求對下月生產指標的意見接近一致，肯定生產上的主要問題和解決問題的初步意見；會後計劃科根據指標草案徵求分場主任意見，然後由計劃科長向廠長、工程師提出，並請領導提出指示。

一般來說，這些工作必須在上月二十日前完成，然後提交廠生產調度會議上討論決定（二十二日左右），會後以廠長命令將指標下達分場。

發給分場指標內容一般是：分品種規格的總產量、每日平均產量和質量，必要時可增加設備方面的指標（如開台數等），但必須根據具體情況決定。

分場接到總廠指標後，即在分場生產調度會上進行討論與研究。會上分場主任決定編製作業計劃的方向，爲保證完成指標的技術措施，會後計劃組即按分場主任的指示具體編製分場、車間、工區、小組的作業計劃，確定開台編組方案。在編製時分場主任、車間主任、工長必須親自參加，即計劃組編製時必須與他們取得密切的聯繫，編製時間一般爲四天。分場作業計劃編好後，經分場主任同意交計劃科審查，然後交廠長批准發下。

車間主任開完分場調度會議後，在計劃編製期間，即召集工長及部分副工長交代下月任務，提出措施辦法，進行討論。作業計劃批准下達後，即以車間或工區爲單位，召開生產會議，會議由工會主持，車間主任或工長簡要總結本月作業計劃執行情況，並逐級頒發作業計劃（車間主任發給工長、工長發給副工長），指出下月中心工作和措施辦法。會上工會主席對上月競賽作簡要總結，並發動參加下一個月的勞動競賽，製訂競賽保證條件，然後即以小組爲單位，開生產會議，討論或醞釀製訂競賽保證條件。分場從研究指標、編製計劃到下達共約一個星期。這一星期內只需召開二～三次會議（工會一次）。技術組織措施和發動勞動競賽應與作業計劃的編製、佈置、討論密切結合。

在下達指標的程序中，該廠是採取自上而下一次下達的方法，這樣可以減少很多不必要的會議，而且節省時間，防止往返手續。廠長下達的指標，就是生產命令，分場、車間、小組必須保證執行，如果小組討論後能够超額完成，則可以訂到競賽保證條件中去，這就要求計劃科和分場計劃組在確定指標時必須做到深入細緻的分析研究工作，使指標具有先進性和切實可行。

（2）編製作業計劃要注意的地方

在計劃編製前，必須做好準備工作，如車間在製品的盤點、貯備量的預計（布場需測量機上織軸長度，漿軸經軸盤點，加工廠原布倉庫及各工序存量等），各項定額資料的蒐集，保全部門編出平車進度計劃表交分場等；指標下達後，即進行具體編製工作。在編製工作中，要注意以下幾點：

（1）各分場計劃組編製作業計劃時，必須吸收車間主任、工長參加。因爲這樣不僅能使作業計劃切合實際，而且車間主任、工長通過作業計劃的編製，會對下個月的生產心中有數。

（2）必須有明確的各級一長負責幹部的作業計劃，不能忽略那一級，或者把車間的作業計劃代替工長作業計劃；只有各級有了明確的作業計劃，才能發揮各級的作用。

（3）在編製中必須注意互相銜接。通過作業計劃的編製，把各部門生產周密地組織起來，如紡紗場必須根據織布場經緯紗需用量及原紗倉庫庫存來確定精紡機開台數（該廠沒有售紗）；梳棉車間編製原料需用計劃時，必須注意原料供應情況（品級、質量、數量）；編製大小清掃週期表時，儘量和平車週期表相結合；電動部電滾檢修週期盡量和平車週期結合，以減少停台；製訂平車進度表時，要盡可能使前後工序紡一種支數紗的機台同時平車；絡紗、絡緯機平車一定要考慮到精紡木管是否能倒出來；織布場漿紗、穿綜作業計劃就必須考慮到織布機下軸情況；成品入庫計劃和銷售計劃之間亦要很好考慮。總之，要求在編製中盡量解決不銜接的地方，以免執行中發生困難，因此，編製時必須很好計算，詳細週密的考慮到所有可能發生的問題。

（4）編製供應車間或工序的計劃，不僅要考慮到半成品儲存情況，以做到既不積壓又能保證供

應，而且必須在保證供應的原則下，組織自己均衡的生產，並應注意發揮供應車間機器的效率。

（5）在編製工作中，要考慮到因產品品種不同，而所經的技術過程不同，所經工序不同，因此必須注意設備的負荷量及前後次序。如加工場有酸洗原色布、帆布、漂白布，其所經過的工序不同，因此，在編製時就必須特別注意，更要注意負荷量緊張的工序，如浸漬聯合機、漂白聯合機、拉幅聯合機等。同時對每批布在工藝過程中各工序作業時間、儲備時間與數量、技術條件（溶液酸度、濃度、溫度）、操作方法、勞動力的組織、設備能力的發揮，都要週密考慮，以便更有效和合理的組織生產。

（6）日曆進度的編製可以由車間主任來編，分場計劃組協助，或者是計劃組和車間主任一起編。如果由於品種多需要量經常變化（如漿紗、整經）不能作出一個月的日曆進度時，那麼可以作出週的日曆進度，使長短期計劃結合。一般的供應車間如紡紗場、絡緯、絡紗機等，不編日曆進度計劃，只有每日平均日產量，這是由於供應車間的生產必須按照後部生產情況作一些變更；同時根據現在生產情況，日進度很難掌握，必須靈活調劑。如果是平車或揹車，可以告訴小組不平車要出多少產量、平了車要出多少產量，如果每天的數字不同，副工長和工人都不容易記住。

總之，作業計劃的編製工作，不是一個單純的計算問題，實質上它是分析潛力，合理組織各個生產環節，使之緊密銜接起來，也就是生產準備工作的重要部分。如果作業計劃編製得不好，就會影響它的貫徹。爲了能充分發揮作業計劃的作用與效果，就必須重視編製工作，不斷提高計劃的精確程度。

（3）作業計劃編製中的平衡工作

爲了保持編製作業計劃時各部門的緊密銜接，必須要有平衡工作。作業計劃中的平衡工作可以分兩部分：分場內部的平衡工作，主要靠分場計劃組來進行，當編製各車間作業計劃時，即進行各車間各工序之間的生產進度，供應與需用間的平衡。分場與分場之間的平衡工作，由計劃科負責，計劃科在各分場進行編製作業計劃的同時，就深入分場之間，發現脫節現象及時糾正，因爲在分場編製作業計劃期間，根據詳細討論計算，在指標方面可能有超過廠發指標的；假如各分場之間的超出部分不一致，或供應與需要之間不一致，就會引起分場之間的脫節現象，因此，計劃科必須從指標下達到廠長批准作業計劃止，經常注意平衡工作。此外，爲了做好平衡工作，分場之間必須加强彼此之間的聯繫，如果單依靠計劃科，自己不去聯繫，就可能發生漏洞。

（4）計劃的檢查和調度工作

計劃的檢查和調度工作是分不開的。加强計劃執行情況的檢查及時發現問題，及時進行調度來消除生產中的薄弱環節，其目的是保證作業計劃的實現。該廠開始實行一長制時，根據蘇聯專家意見，不需設立調度機構，調度工作由各級一長負責幹部來負責。幾個月來感到調度工作由生產領導者自己來進行是完全可以的，而且是有好處的。因爲檢查計劃的執行情況，消除生產中的薄弱環節和防止可能發生的脫節現象，是生產領導者的重要職責之一，領導幹部爲保證計劃的完成，在組織生產方面必須有調度工作。而調度工作由一長負責幹部自己來負責，不僅可以加强一長負責幹部的責任心，促使他們關心計劃，預先去發現生產中的問題，而且要求他們深入生產，隨時和上下工序取得聯繫，加强彼此的協作。

作業計劃的檢查和調度工作是通過以下方法來進行的：

①建立能反映出計劃完成情況的記錄和表報。推行作業計劃的目的，不僅是要讓大家知道計劃，而且要讓大家儘快的知道實際完成情況，這樣才能通過計劃發揮每個人的積極性。車間主任、工長、副工長等領導幹部，才會根據實際執行情況來進行具體的領導。建立計劃完成情況的記錄和表報，應該做到簡單、明瞭和及時。該廠各車間普遍是用黑板公佈，內容有各小組生產計劃實際完成、差額和

累計差額，織布車間還有質量。寫上副工長名字和工長名字。另外副工長、工長都還有自己的記錄。分場主任、車間主任到整理車間和計劃組看報表。一般在當天上午可以看到昨天的眞實產量，當天下班副工長就可以根據米表瞭解每台機和每個工人的完成情況，及時告訴工人。

②定期性各級生產調度會議：

1、廠生產調度會議是每星期二下午一點至三點由廠長召開（廠長不在時由工程師主持會議），參加人員有工程師、分場（部）主任及有關職能科科長等；黨委書記、工會主席在必要時參加會議。會議內容是：彙報作業計劃執行情況和存在的問題，提出對各部門和領導的要求和意見，研究生產中的主要問題和解決辦法，會上由廠長親自作出決定並佈置工作。

2、分場（部）生產調度會議，每星期一上午九時至十時半，由分場主任召開，參加人員有車間主任及職能組長等，並邀請分場保全部主任、黨、工、團負責人參加，會議內容和廠調度會議大致相同。

3、車間生產調度會議，根據需要在上午七時半至八時由車間主任召集，各輪班工長參加，檢查與研究作業計劃執行中的問題及佈置工作（現在一週進行2～3次）。

4、工區生產調度會議，每星期六下午五時至六時由輪班工長召集副工長，研究本週工作和作業計劃執行中的問題，並佈置下週工作。

5、小組生產會議，每星期四下班後由工會組長召開，時間在一小時左右，會議內容主要是檢查小組作業計劃和競賽條件執行情況，找出生產關鍵和解決辦法，副工長在會上指出生產中應注意的事項並協助解決困難。

③每天巡視車間。領導幹部不但每天要從統計報表和黑板報上知道昨天產量質量完成計劃情況，掌握逐日計劃完成進度；並且要巡視車間，實際檢查工作和進行生產調度。該廠工程師、分場主任、車間主任、工長，已能做到每日早晨按時巡視車間（在這個時間不召開和不參加任何會議），檢查計劃執行情況中存在的問題，檢查當日半成品儲備、出勤、開台等情況，對當天工作做必要的佈置，有的分場主任和車間主任拿着作業計劃下去檢查，發現不按計劃執行的情況和生產中的薄弱環節，一般的問題盡量在當時解決。當上級巡視到本區域時，即將工作情況隨時彙報和請示領導，同時因爲各車間各工序領導都在巡廻，有了問題當面碰到就解決。通過巡視車間可以對當天生產基本上心中有數，爭取工作主動性，而且能及時進行調度。

④加强職能部門對作業計劃執行情況的檢查工作，發揮作爲廠長（或分場主任）實現領導的助手作用。計劃科平時掌握各分場逐日及累計計劃完成情況，主要車間小組計劃執行情況。各分場在每日九時前以電話彙報昨日計劃完成情況，計劃科把它填入指示圖表內。有問題時下分場了解，並將情況向廠長彙報。職能組也協助分場主任檢查，如織布場定額組（即勞動工資組）通過測定工作，發現布機效率降低的原因，主要是併發、停台、斷頭和拆壞布多，於是進一步以機台休止寫實與工人工作日寫實，得出拆壞布停台多的原因，是脫綜、油綜和疵點多，再利用單一操作寫實法找出併發停台多的原因是工人執行先進操作法不够，巡廻差，又從斷頭測定中，發現由於準備車間絡紗接頭不良和原紗條幹不勻。這些情況提供領導後便及時採取措施，提高了布機效率；加工場計劃組經常到原布倉庫和現場檢查，用作業計劃進行對照，發現問題及時向車間提出並向場主任彙報。

⑤調度板：在加工場漂白染色車間設有調度板，主要是根據漂白染色的生產特性來決定的，板上除了全月的進度外，按日由副工長在上班前根據前工序供應情況及作業計劃寫上當日加工數量及各品種加工程序，如漂白車間今日加工數量爲三批，程序爲 201、210、210，並註明技術條件、注意事項（如温度、濃度多少），這樣工人一上班就按公佈程序做好準備工作，按時生產，對當天工作預先作好安排，改變了過去上班後問副工長，副工長臨時再考慮指揮的被動情況。

以上這些檢查與調度工作不可能單由少數幹部來進行，如果要由分場主任一人來進行全分場所有的調度工作，實際上是無力顧及的，必須盡量發揮各級領導及基層組織的能力和作用。目前上下工序

車間、工場之間都能主動聯繫和進行調度，如前紡車間與乾紡（精紡）工區間訂了聯繫合同，把供應及時、質量責任等都明確規定了，在本區域內的調度工作則由自己盡量解決。由於各級領導能對生產進行不斷檢查與調度，因而生產比較正常。領導幹部通過經常檢查計劃及時進行調度，對生產也就心中有數。

（二）幾點體會

（1）推行作業計劃必須從企業的實際管理水平出發，作業計劃內容要簡單明確，切實可行，容易被領部和羣衆所掌握，要儘量避免複雜化、形式化的做法，這樣才能眞正起到應有的作用；如果要求太高或太急，規定得很複雜很詳細，而實際上達不到，就會覺得作業計劃不起作用。因此，不論是指標的確定和計劃的表格形式都要力求簡單，結合實際需要，而且要考慮到執行計劃的對象，考慮到實際水平，絕不能把國家向企業的要求來要求分場、車間甚至小組。一些不能掌握的項目要堅決去掉，這樣才能使作業計劃切實可行，才能在羣衆中樹立起計劃的威信。剛開始時哈蔴也有過複雜化的傾向，其原因就是想以作業計劃來代替國家計劃，解決一切問題。事實證明，這些想法是錯誤的，也是不切實際的。此外，作業計劃的編製和貫徹工作也要力求簡便，減少不必要的會議和手續，並儘量結合正常的工作來進行，成爲正常工作的一部分。如：指標可以採取自上而下一次下達的方法；利用各級生產調度會議和生產會議來討論下達作業計劃，發動勞動競賽；在編製工作的同時即做平衡工作，以防止脫節現象發生，不再另外召開生產平衡會議等，這樣會議時間經濟，編製時間也短，可以避免因編製計劃而妨害了正常生產的領導，使領導幹部和計劃科、計劃組的同志能够有時間更多考慮生產和檢查計劃執行情況。該廠目前幹部和羣衆基本上能够做到人人關心計劃，掌握計劃，不覺得編計劃麻煩。作業計劃能起作用是和內容簡單明確、編製過程中會議少、時間短分不開的。有些同志反映哈蔴的作業計劃很實在，也就是這個原因。這也是蘇聯專家屢次强調的。

（2）推行作業計劃必須與貫徹一長制和生產區域管理制密切結合起來。貫徹一長制和生產區域管理制是推行作業計劃組織上的保證，如果沒有合理的勞動組織，沒有明確的職責和完成計劃的責任心，那末從作業計劃的編製到貫徹檢查，都會無人負責，互相推諉，效果也不會好。同時，作業計劃的推行也會給貫徹一長制豐富了具體內容，使一長負責幹部了解到完成計劃是領導人的職責。如果推行作業計劃能和貫徹一長制和生產區域管理制緊密結合起來，那麼作業計劃就會很快的成爲生產領導幹部正常工作中的一個重要部分，自然成爲經常化的工作。

推行作業計劃和貫徹一長制結合，首先表現在編製工作上，分場的作業計劃不應該由計劃科來領導，而是由分場主任親自領導，計劃組根據分場主任的意圖進行具體編製工作。計劃組在編製時還必須吸取車間主任和工長參加，這樣就不會是計劃科、計劃組的作業計劃，而是一長負責幹部自己的意見，免得在執行中發生困難，互相埋怨。

作業計劃的推行應該是自上而下的，而且各級都要有明確的作業計劃，只有按級分配了作業計劃，才能使各級幹部層層對國家計劃負責，如果只有小組的作業計劃，沒有工區和車間的作業計劃，那麼，車間主任、工長對國家計劃要負多大責任就不明確，會造成幹部的不負責任。過去幾年來發動羣衆討論計劃，製訂計劃起了很大作用，但這僅是出於羣衆的自覺的積極性，同時多半限於工人和小組，而缺少工區和車間的計劃，這就形成管理落後於羣衆積極性，而且小組計劃也往往和國家計劃脫節，有了各級的作業計劃，就會逐漸克服這些現象。

作業計劃和一長制的結合，還表現在計劃的執行與檢查以及調度工作都是由一長負責幹部來負責，他要每天親自檢查計劃執行情況，及時進行調度工作，解決生產中的薄弱環節，這些工作都不能依靠旁人。

（3）編製作業計劃的過程，是一個組織生產的過程，是生產準備的過程。通過編製工作可以暴露出計劃期間生產技術、供應、勞動配備、生產組織等方面的問題，可以預見下個月的生產。經常對

作業計劃進行檢查分析，可以及時發現生產中的薄弱環節。因此，各級領導幹部必須親自參加作業計劃的編製和檢查工作，針對發現的問題加强技術領導，有預見的及時的來解決生產中的問題，以保證作業計劃的實現。哈麻加工場主任對這一點體會特別深刻，他每月都是親自領導計劃的編製工作，在編製前和計劃員詳細研究討論，對所發現的問題都能妥善解決，計劃編製後親自審查。通過計劃的編製先後解決了各工序半成品儲備、勞動組織、布樣子的試驗時間、月末各工序預計盤存不正確、成批長度公差太大、染色車間調度程序及超計劃如何銜接等問題。通過作業計劃的檢查，掌握住加工場生產的規律，發現不能完成作業計劃打亂作業計劃的主要關鍵是質量差、返工布多，因此集中力量，加强技術組織措施來解決帆布漏水、麻皮、破洞、捲邊等問題。

由於場主任、車間主任能通過編製計劃和嚴格的檢查計劃來發現問題，針對這些問題加强技術組織措施和日常的技術領導工作，因此技術領導才有目的，也是有效的。使作業計劃不僅能起到組織生產的作用，而且能推動和提高生產。哈麻紗、布場場主任和車間主任，在這方面做得較差，因此存在的問題也較多。

（4）推行作業計劃要與開展勞動競賽密切結合。勞動競賽是保證完成國家計劃與建設社會主義的基本方法。作業計劃是把國家計劃具體交給分場、車間、工區和小組，作爲國家所交給這個生產區域領導者的任務。各級領導怎樣來完成作業計劃呢？他決不能命令和强迫工人來完成；最好的方法是和工會共同組織和發動全體職工參加勞動競賽，製訂競賽保證條件來保證作業計劃的實現。該廠勞動競賽自推行作業計劃以後，已開始克服過去的突擊方式和無目標的現象，以保證實現作業計劃（或工作計劃）爲中心，製訂保證條件參加競賽，已逐漸成爲羣衆經常自覺的行動。作業計劃使競賽有了明確的方向，及時檢查作業計劃執行情況，也和檢查競賽保證條件相結合着，因此，作業計劃指標的下達和計劃執行情況的公佈，都促使勞動競賽開展得更有力。

推行作業計劃和開展勞動競賽相結合，在形式上可以採取在月末頒發作業計劃總結本月工作的同時，由工會號召製訂保證條件參加勞動競賽，利用月末一次生產會議時間是比較合適的。此外，在每週小組生產會議上檢查作業計劃完成情況，同時檢查競賽保證條件。當然，更主要的是行政和工會都要明確勞動競賽和作業計劃並不是互相對立的，開展技術革新推廣先進經驗都是競賽的主要內容，這些內容都是爲了提高勞動生產率，提高質量，降低成本，保證國家計劃的實現。

（5）加强計劃管理推行作業計劃過程中，必須明確：第一、認識到計劃管理是社會主義企業的科學管理方法，推行作業計劃是計劃管理的中心環節。社會主義企業的管理幹部必須學會這一科學的管理方法；第二、推行作業計劃的主導思想應該是堅强的整體觀念和各部門的配合協作，企業內所有部門的工作，其最終目的是完成國家計劃。

這兩種思想認識，必須牢固的在全體幹部和職工中樹立起來，必須通過各種教育來逐漸啓發他們在推行作業計劃工作中的主動性和自覺性。該廠在全國廠長會議後，組織幹部學習了部、局方針任務，在幹部思想上已有了一般的認識，但這種認識的基礎是不够鞏固的，僅僅能從理論上和上級的要求上來認識，還缺少實際的教育。經過作業計劃的逐步推行，某些對推行作業計劃比較認眞的部門收到了很大的效果，他們感覺到作業計劃已逐漸使自己的工作走上正軌，擺脫了事務圈子，生產管理日趨於正常化，產質量和均衡性逐步提高，這時他確實感到推行作業計劃是一個科學的管理方法了，領導上就要抓住這些例子再來教育全體幹部，只有讓全體幹部認識並學會這個方法，企業管理水平才會不斷提高。

樹立堅强的整體觀念和互相的配合協作，更是順利推行作業計劃的必要條件，如果推行作業計劃中各部門缺乏協作，那麼在作業計劃的編製和貫徹過程中，就會發生供應脫節、半製品積壓、材料供不上、機件供不上等等現象，使生產遭受損失，作業計劃完不成。推行了作業計劃就是一環扣着一環，如果有一個環節脫節，就會造成整個生產的混亂。因此必須經常進行互相配合協作的思想教育，抓住那些因缺乏協作思想而使生產受損失的例子，進行批判，要教育大家必須明確從整體出發，從國

家利益出發，這是建設社會主義必須具備的思想。

（6）加强計劃管理推行作業計劃不能孤立的進行，必須通過中心工作來組織全廠的工作；也就是說必須把其他各項工作和推行作業計劃結合起來。這是一個思想認識問題，也是一個領導工作方法問題。在這方面該廠做得很不够，但已經感覺到他的重要性。

怎樣才能把各項工作組織起來呢，初步體會到必須：

①在幹部思想上明確各項工作的目的是爲了完成國家計劃，因此進行各項工作與貫徹作業計劃不是矛盾的，而是互相聯繫的。

②有了一個明確的中心後，根據力量和爲保證作業計劃實現，可以圍繞中心工作同時開展幾項工作，不一定孤立的搞一樣。如五月份以作業計劃試點爲重點，六月份以全面推行作業計劃爲重點，八月份圍繞中心工作學習技術管理規則及簽訂集體合同，九月份圍繞中心工作貫徹新工資標準等。

③領導人在各個時期要向各個部門和各科提出要求，發揮他們的主動性和積極性，工作才會全面開展。

④每一工作確定後，領導都要親自檢查，這樣才會使各種工作不致流於形式。

關於作業計劃的幾個問題

天津紡織管理局副局長　劉持鈞

編者按： 本文爲劉持鈞同志在天津紡管局作業計劃座談會上的發言，其中各項意見，基本上是正確的，可作爲其他地區的參考。一年來各地區工作進展的情況證明，爲了加强計劃管理保證國家計劃的全面完成，在推行作業計劃的同時，各企業對工場、車間、工區（或小組）分別下達一定的如有關技術經濟指標是必要的，但這些指標與作業計劃的區分和聯系如何，各個地區各個企業的作法和看法尚不一致，在後面登載的華東紡織管理局計劃處處長凌則之同志在該局幹部擴大會議上的報告中，有一節也關聯到這一問題，我們認爲這一問題，各局領導上可作進一步研究。本文提到的生產任務採取逐級分配的方法是正確的，可採用工場一級集中分配，逐級命令下達的方法，以保證作業計劃的相互平衡和減少會議。關於週作業計劃與月作業計劃的關係問題，本文只强調了週作業計劃的作用對月作業計劃的作用强調不够，應該指出週作業計劃就是爲了保證月作業計劃的完成，爲使週作業計劃切合實際，解決週作業計劃與月作業計劃的矛盾，首先應是提高月作業計劃質量作到長短期計劃能密切結合，否則，是會發生偏向的。此外，作業計劃指標除應將年季技術措施的效果反映進去以外，月度中新增加的而又可以預見效果的技術措施，亦應加以考慮。

天津各廠在推行作業計劃的工作上，是有一定成績的，目前存在的主要缺點是：（一）作業計劃還不能很好的組織和指導實際生產。（二）還缺乏健全的制度。（三）還不能通過作業計劃的檢查分析工作，確切的找出生產關鍵，爲企業提出管理上的和技術上的方向。

爲了進一步貫徹部訂的工作方針，並使我們的作業計劃工作具有一定的水平，我們希望企業在一九五五年第一季度能普遍的達到以下的幾點要求，使企業的作業計劃工作具有初步基礎，以便以後在日常工作中，進行經常性的改善。這些要求是：（一）有健全的編製程序，並能按照程序正確的進行編製和分配任務。（二）有經常性的調度工作，關於調度工作的內容和職權範圍均有明確的規定，並能遵照執行，基本上監督保證作業計劃的正確實施和組織均衡生產。（三）有健全的檢查分析制度，對有關技術資料，原始記錄進行應有的整頓，能基本上通過檢查分析工作，找出生產關鍵，提供企業改善管理和提高技術的方向。（四）各級主要幹部能運用作業計劃來管理生產。

爲此，還必須加强和解決下述若干問題：

（一）關於作業計劃的指標範圍問題

紡織工業部一九五四年第三季度工作指示中指出：「作業計劃的內容，必須要有每一品種的產量

和設備利用情況等最基本的指標，此外，並應包括原料和機物料消耗等指標。同時還必須根據企業執行各種計劃的具體情況，進行分析研究，找出主要的薄弱環節，製訂必要的指標」，目前，我們企業的主要薄弱環節就是用棉量高和質量低劣，爲了適應大力節約用棉，提高質量的要求，在作業計劃中組織一些有關用棉，質量的指標，以督促這兩項工作有計劃的經常加以改進，我們認爲也是非常必要的。

但是應該明確：（一）節約用棉與提高質量的工作不是作業計劃能全部解決的，它必須取決於技術工作的改善與加强，在作業計劃內包括有關用棉與質量的指標，其目的只在於加强各級幹部對這些指標完成的責任，促進其加强管理，樹立制度，並通過檢查分析能在這些指標的執行過程中，加以控制和做到心中有數。因此，必須進一步强調作業計劃與技術領導在日常實際生產活動中的結合。（二）組織在作業計劃中的有關用棉與質量指標不是恒定性的指標，而是靈活性的指標，它的取捨決定於企業的薄弱環節。因此，在各企業之間或本企業的各個不同時期中，這些指標不是千篇一律的，而是根據企業不同的薄弱環節而變化的，同時，這些指標由於性質不同，也應該分別由各級生產區域來掌握。一般地說，工場可掌握用棉量，用紗量，棉紗「等級」率，棉布「等」率，車間可掌握各種構成指標的因素，如落棉率，落棉中白花率、不勻率、含雜率、回花率、回絲率等。

關於以作業計劃組織有關用棉、質量諸指標的工作，據現有各廠的經驗看，主要要抓住以下三個環節，即：

（一）在頒發各項恒定指標的同時，應該頒發有關用棉和質量的指標，並進行逐級分配任務。

（二）建立相應地技術資料，責任制度，提出與實行相應地技術措施，以保證這些指標的實現。

（三）生產調度會議和調度員在檢查作業計劃的同時，也應檢查有關用棉、質量指標的完成情況和相應地技術措施的執行情況，並通過檢查分析工作，能及時的明確關鍵，進行措施，以保證作業計劃的實現和節約用棉、提高質量工作的不斷改善。

經驗證明：以上三個環節是彼此聯繫，不可分割的，也是作業計劃與技術領導相結合的具體內容，由於這方面經驗尚少，我們希望各廠在工作中不斷創造。

（二）關於作業計劃的編製問題

第一：生產定額的製訂與管理

要使作業計劃能指導實際生產，首先就取決於生產定額是否先進和切合實際，我們以往在生產定額的製訂中，一方面僅僅只是統計定額，一方面由於思想保守和缺乏紗布場定額應有的平衡，就使得生產定額本身不是落後於實際，就是過高於當前的生產水平，結果是引起計劃執行上的混亂。因此，就要求我們逐步的製訂具有切實根據和技術基礎的平均先進定額，以代替目前的統計定額，爲了做好這個工作，我們要求做好以下幾點：

（一）要嚴格要求機器的實際速度與計劃速度達到一致，人爲的將計劃轉數壓低於實際轉數的現象必須徹底消滅，訂計劃時紗布場轉數抹零要成比例地規定出一定的範圍，同時，要設法促使各機台轉數基本的平衡。（二）要健全有關效率因素的各項技術資料，紗場應包括落紗時間、空大管、空錠、斷頭率等，布場應包括上軸、拆布及等待時間、落布及壞車時間等，應經常的紀錄這些資料，以作爲製訂效率的依據。（三）要健全對機台和工人操作的查定工作，以便發現先進的和落後的，使查定和總結先進經驗工作成爲週期性的經常的制度，並統一查定方法。（四）要進一步將查定資料、試驗資料、統計資料結合起來運用。（五）要進一步研究將技術措施的效果包括在生產定額中去。（六）要進一步運用與羣衆共同製訂生產定額的方法。與此同時，在進行日常生產中，對定額因素也要進行經常性的掌握，我們認爲，關於轉數，必須建立檢查和調整的責任制度，以避免在執行計劃中轉數發生偏高和偏低的現象。關於效率，紗場爲進一步使效率眞實，應加强收付制度，廠如果認爲享司折算率較好，可試行享司折算。布場則應將各有關輔助工種的定額時間分別分配給各有關工種的工人掌握，並加强檢查，以分清各有關工種工人在實現定額中的責任，加强日常的管理。

第二，生產任務的分配問題

我們認爲，生產任務的分配應採取自上而下的逐級分配原則，卽由廠分配到工場，工場分配到車間，車間分配到輪班，輪班分配到小組，生產任務的分配是國家賦予各級領導者的任務，因此，各級領導者在接受任務後，就應該努力設法保證完成。至於工人，主要是組織勞動競賽，製訂保證條件，以保證實現小組的生產任務。因此，在發動羣衆訂競賽保證條件時，行政除應提出羣衆努力方向外，並應與工會共同審查羣衆競賽保證條件。各級在分配生產任務時，應注意以下幾點：(一)廠級對紗布場任務的分配主要要做到平衡，其實質就是正確確定布場用紗量的問題，應根據紗布場產量是否比例地增長，布場用紗量提出是否合理，紗布商品量能否保證等原則，加以妥善的安排，其中，尤其應重視紗布場產量的增長比例問題，以往由於這方面缺乏平衡，任務分配得不够切實，在執行計劃時引起一系列的混亂。（二）工場對車間任務的分配，主要取決於成品車間的任務，因之，供應車間任務的確定，要根據保證供應，儘量減低速度以提高半製品質量的原則來考慮，當生產能力低於需要時，應從提高機器效率着手，而不應立卽改變速度，以免影響質量。（三）對小組任務的分配，由於目前機器設備不同，速度不一，工人技術能力相差懸殊，我們認爲，可以按不同能力對小組分配不同任務，經驗證明，這樣是較爲切合實際的。

第三：週作業計劃的作用問題

這個問題，我們過去在掌握上是有偏差的，因爲片面地强調了週計劃必須保證月作業計劃的生產定額，因此，當發生實際水平低於月作業計劃生產定額的情況時，仍舊片面地按月作業計劃的生產定額來編製週計劃，這就造成計劃的脫離實際和無法按週計劃進行生產的缺點，這次討論對這個問題的意見是一致的。這就是要明確週作業計劃的作用，主要在於保證車間內部生產的平衡和供應正常，並從實際出發的來保證月計劃的實現。因此，必須强調週計劃的切合實際，不要片面地不問實際地來保證月作業計劃的生產定額，但也不要把週計劃單純地看做供應，而失去了從實際出發地來保證月計劃的積極作用。

第四：技術措施與生產定額的結合問題

目前這個問題是較爲混亂的，根據我們的情況看，一方面技術措施計劃有年季計劃和月計劃，所謂月計劃是包括年季計劃在當月實現的項目和一部分由於生產需要，根據當前關鍵所提出的技術措施。另一方面，我們强調的月技術措施計劃的編製原則，却是必須在分析前期計劃的執行情況後，針對生產的薄弱環節來製訂，編製程序又必須在月作業計劃以前，又强調技術措施必須有試驗，有效果，並要把效果計算到月作業計劃的生產定額中去。經驗證明，這樣的編製原則是不完全符合實際情況的。首先，在內容上，作爲月技術措施計劃的項目，固然有一部分技術措施是有效果，能計算在生產定額中去的（這部分大都是年季技術措施計劃的項目）但也有一大部分在性質上大多是屬於正常管理秩序的恢復和整頓的技術措施（這部分大都是針對當前生產的薄弱環節在當月臨時提出的），這些措施，很多又是屬於無須試驗，無法計算效果的。同時，在時間上，對月技術措施計劃作這樣的要求，也有一定的困難，因此，關於這個問題明確如下，卽：在編製月作業計劃以前，應將年季技術措施計劃已有規定的，已有效果的，在當月實現的技術措施的效果包括到月作業計劃的生產定額中去，致於其他的則可在月作業計劃編製以後進行編製，以作爲保證，不必執行以往必須在月作業計劃前編製月技術措施計劃的程序，至於技術措施計劃本身，仍應强調有人負責，如期實現，各廠推行的聯系合同制度是很好的，應該貫徹。

（三）關於調度工作的問題

企業是否設立調度機構，由於各廠的實際情況不一，局不作統一規定。但不管調度機構是否設立，調度工作都必須加强，這就要我們做好以下二點工作。

第一：加强生產調度會議

廠和工場的領導者，爲了要檢查監督作業計劃的正確執行，並及時解決執行中所存在的問題，應

召集生產調度會議。在生產調度會議上，下級領導者應向上級報告作業計劃各項指標及有關技術措施的完成情況，提出生產中存在的問題和解決辦法，上級領導者則應根據該報告進行檢查，並針對問題加以研究，最後，應明確指示解決辦法。目前生產調度會議的主要缺點是不能及時的明確的解決問題，這表現在廠級最突出，產生這個缺點的主要原因，就是會前缺乏充分的準備，會議的主持人（廠長或總工程師）對生產中的問題處於心中無數的狀態，結果會議只得變成不能解決問題的單純的彙報會，失去了會議應有的作用，因此，各級領導者必須加强會前的準備工作，應責成有關人員準備和研究有關資料，應加强經常性的現場檢查，對生產問題要主動的做到心中有數，只有這樣，才能主動的對下級的報告進行檢查，才能指示解決問題的正確方法，各級一長制幹部應努力克服目前脫離實際生產活動的缺點，加强日常工作，加强强具體領導。

第二：加强日常調度工作

日常調度工作是日常生產管理的主要內容之一，不間調度機構有無，都必須加强，以監督作業計劃的正確執行。關於日常調度工作的主要任務是：（一）保證成品車間必須按照作業計劃的要求，均衡地進行生產，（二）保證供應車間以不多不少的產品供應成品車間，使生產不致間斷，（三）對產品和在製品質量及原料消耗情況，進行應有的監督。爲此，它的具體工作內容應是：①掌握正確的開台。②掌握改車的調度工作。③掌握積存量。④掌握爲不間斷生產的機物料及勞動力的調配。⑤監督技術措施的正確實施。⑥監督質量及用棉指標的實現情況。我們認爲，目前在日常調度工作方面，應加强的工作，主要是：（一）做好固定單量工作和羣衆性盤存工作，掌握生產規律。（二）加强對作業計劃執行情況的經常地，迅速地核算處理和預防工作。

（四）關於作業計劃的檢查分析工作的問題

加强作業計劃的檢查分析工作，並通過檢查分析反映出關鍵問題，提出企業改進技術改進管理的方向，是作業計劃工作中非常重要的一環。不加强這項工作，作業計劃在執行過程中就缺乏及時的監督和指導，作業計劃與技術領導的結合就不能具體體現，各級領導幹部對實際生產情況和企業存在的問題就會處在心中無數的狀態，就會與企業的實際活動脫節。

因此，必須大力加强這方面的工作。

根據目前檢查分析工作中存在的缺點，我們要求能從以下兩方面加强

第一：要把目前已經建立的各項檢查分析制度系統化起來，有的廠建立的「日說明、週分析、月總結」是較完整的，應該推廣。

第二：要加强檢查分析工作的質量，使它能更有效的指導實際生產，我們認爲，解決這個問題的關鍵就在於要明確檢查分析工作是各級領導者自己的責任，要克服目前把檢查分析工作僅僅局限在職能部門的缺點，也只有檢查分析工作眞正成爲各級領導者的日常管理的內容，並把它與生產調度會議結合起來，才能發揮檢查分析工作指導實際生產的作用。爲了達到這個要求，我們認爲應從以下三點着手。首先，應建立副工長、值班長、車間主任每日分析計劃執行情況制度和每日向值班長和車間主任的彙報制度，從而達到深入掌握基層情況。其次，要學習棉紡二廠基層主要領導幹部和統計員合作共同作檢查分析的經驗，解決幹部文化低和不善於分析生產情況的問題。再次，分場主任以上的領導幹部應親自領導職能人員進行檢查分析工作，最低限度應做到：（一）根據所掌握的生產情況提出每一時期檢查分析重點；（二）親自組織有關職能人員定期開會檢查分析計劃執行情況。

進一步鞏固與提高作業計劃的初步意見

凌 則 之

編者按：本文係華東紡織管理局計劃處處長凌則之同志在去年十二月該局各廠幹部擴大會議上的報告中的一部分，今特載於此，供其他各地區參考。

第一、認眞貫徹生產作業計劃，建立正常生產秩序，使作業計劃經常化、制度化。

（一）把生產作業計劃的表式、內容以及編製方法、編製程序加以明確規定，按一長制精神制定必要的責任制度。

編製作業計劃必須反對三種情況：

①過早的開始編製，造成缺乏預見，把計劃工作陷於冗長的計劃編製業務工作中。

②生產已經開始了，計劃還未確定，造成計劃員到處打聽消息的無計劃生產的混亂現象，甚至過了月再補上一個計劃。

③計劃編製時間不固定，忽早忽遲，可前可後，造成各部門不能有計劃的密切配合的忙亂突擊現象，就不可能有正常的秩序。

根據目前的經驗，月度作業計劃的編製程序中的關鍵是：

開好計劃會議。圍繞各級計劃會議，把各部門提供定額資料，確定指標日期，以及相互關係用責任制度加以規定，成爲生產活動中的主要活動，不能打亂的根本秩序。

①每月二十三日廠長召開廠級計劃會議，確定與頒發工場指標與技術措施大綱，工場長、有關職能科長參加。

②工場、車間在規定日期先後召開計劃會議確定與頒發指標，着重討論研究薄弱環節，製訂技術措施與發動羣衆訂立保證條件，車間計劃會議確定小組指標。

③月底前工會召集羣衆會議，由車間主任報告本月計劃執行情況與下月計劃任務以及生產中的關鍵問題，小組討論指標提出保證條件。

以上計劃會議應在會前充分做好準備，各級領導必須掌握實際生產情況，提出切合實際的指標，指出薄弱環節與有效措施的方向，這樣才能克服上下往返討價還價的現象，指標一經確定，逐級具體，層層討論，保證貫徹。

（二）進一步提高計劃編製的正確性。

正確的編製作業計劃必須抓住下列幾個環節：

①工場長及車間主任親自領導編製計劃，安排作業計劃是各級一長負責幹部的首要工作和職責，只有各級一長親自動手才能加强保全、保養、調度及各職能組的聯系，使各有關部門密切配合。

②掌握生產規律與考慮主要因素，特別是正確製訂單位產量，防止保守，打亂作業進度。

③在供應與準備車間採用長短期計劃相結合的方法，克服預計不到的因素，做到計劃更切合實際。

④嚴格執行計劃，按計劃進行生產，檢查分析打亂原因，加以研究克服，逐步提高計劃編製的預見性。

（三）在正確編製計劃組織均衡生產的基礎上，注意設備與勞動力的合理使用，進一步有計劃的壓縮在製品儲備量，消滅零亂開台、關台、前緊後鬆以及擴大儲備等不重視設備、工時與流動資金的

合理使用現象，改變組織均衡生產不注意經濟效果的情況。

在執行生產作業計劃中，必須反對單位產量保守；以無計劃的停台來控制產量；任意增加車速；停台記錄虛假，以少停多報來完成單位產量；擴大在製品儲備來保證前後供應；打好包不入庫來調節入庫均衡；拋空入棧事後交貨；單疋落布；「補」成計劃，「拉」成計劃；次貨充好貨入庫等弄虛作假的惡劣行爲，或不講求經濟效果，避難求易，追求表面均衡的現象。

在控制產量的情況下，仍然必須嚴格的掌握計劃開台數，單位產量的指標，嚴格控制各間的儲備量，有計劃的壓縮儲備量，由各級領導根據工程設計，產量要求，生產週期，在加速流動資金週轉的前提下，制定儲備定額，經廠長批准執行，不得任意更動。

（四）認眞地執行作業計劃提高生產均衡性做到逐日按品種完成計劃，棉紡織廠主要車間與成品車間（細紗、織造、整理）的均衡率要求達到99.5%以上，供應車間（前紡，準備）的均衡率要求達到98%以上。

印染廠的漂染車間的均衡率要求達到99.5%以上，印整車間的均衡率要求達到98%以上。

毛紡織廠的紡織部均衡率要求達到99.5%，染整部的均衡率要求達到95%以上。

蔴，絹，絲綢，針織廠，中央合營各廠可根據自已的情況提出奮鬥目標。

以上均衡率的要求，係指各工序按班總產量的均衡率。

第二、貫徹生產技術準備與生產服務的作業計劃工作，進一步組織有關部門的配合和協作。

（一）推行機物料供應計劃，保證及時供應，建立機物料的儲備定額與消耗定額，有計劃地減少儲備，達到節約機物料和提高機物料供應工作。

影響各項技術經濟指標的完成與生產均衡性，常是由於技術措施與保全保養、大修理計劃的不能完成，而這些工作不能完成的主要原因之一，是由於機物料不能及時地按質按量的供應。機物料由於品種複雜、規格多，至少都在數百甚至成千上萬種，採購對象不同，製造過程與時間不一，又缺乏定額管理，因而長期處在盲目採購、寬打窄用，造成消耗多、追加多、積壓多的混亂現象。爲了扭轉這種情況，保證企業生產有節奏地均衡地完成，在機物料部門推行作業計劃已是一個刻不容緩的工作。

各廠經驗證明，只要在機物料工作中推行作業計劃，即能使機物料科的工作從被動轉入主動，從忙亂轉入正常，從無計劃到有計劃，使機物料保證了供應，儲備量逐漸減少，加速了資金的週轉。推行機物料供應作業計劃，首先是從大修理材料供應計劃開始，因爲大修理計劃直接影響到生產總值計劃的完成，而且一直是比較薄弱的環節，大修理材料需要量比較固定，耗用量就是採購量，不需要儲備，因之比較簡單。接着是推行物料供應作業計劃，同時相應地擬訂和修改物料的消耗定額和儲備定額，發動一次全面的退料，把「黑料」清理出來。再次推行機料供應作業計劃。

在編製方法上，主要是編製季度機料進度表，包括一個季度內取樣、成交、到貨、入庫的機料進度，同時編製月度材料供應日曆進度表，包括月度內所需購進物料的交貨進度，另外採取長短期計劃相結合的方法，保證作業計劃的完成，同時加强調度工作與作業性的檢查，建立材料的耗用與庫存日報，掌握材料的動態。材料採購日曆進度表應交財務科，規定不按照日期、品種數量採購不予付款，進行財務監督。

在材料供應中的關鍵性問題，是質量的提高，否則即使材料準時到廠，如果一退貨，仍不能保證供應，在這方面，根據國棉一廠的經驗，他們做了三件工作：第一是取樣工作規定爲倉庫取出，保全科審查蓋章爲憑，改變過去你推我踢的現象；第二是先試小樣，然後大批製造，即使返工，亦不會損失太大；第三是困難複雜的機件可組織承製廠商的職工與本廠車間的職工相互進行技術交流，相互了解技術要求，從而提高質量，減少退貨，眞正做到及時按量按質的供應。

（二）推行基建、大修理的作業計劃工作，以保證基建、大修理計劃及時的均衡的按質按量完成，合理組織和使用人工材料。

基建、大修理作業計劃的推行，必須注意材料供應，以及設計與施工的配合等組織工作。推行步驟一般可以從月度的機械設備大修理計劃開始，由於材料較有把握，推行可較順利。在推行中，必須加强檢查，訂立必要的制度，並充實總機械部的計劃機構，建立總機械部的專職調度員，以保證計劃的如期完成。

基建、大修理作業計劃的編製期限，一般是可以按年匡月，按季匡週，按月編排日曆進度，其中

按季匡週的作業計劃是基本的，按月編排的日曆進度是具體的施工進度。

在基建、大修理作業計劃推行較有基礎的企業，明年第一季度應着手推行修機車間的作業計劃工作。

（三）加强組織技術措施的作業計劃工作。加强季度技術措施計劃工作，安排措施的日曆進度，特別是開好平衡會議，抓住措施的審核工作，注意核算措施的經濟效果，加强對措施貫徹情況的檢查，組織技術措施計劃的擬訂必須吸收羣衆參加。

在上述工作中應貫穿着加强定額管理，加强作業性檢查，改進管理工作與建立責任制度，以保證在最大的節約的前提下，組織均衡地有節奏的工作，

第三、不斷的改進各項經濟技術指標，逐步地加强定額管理，具體確切的下達各項主要經濟技術指標，提高作業計劃的作用

在一個企業中具體的確切的下達各項主要技術經濟指標是作業計劃的組成部分之一，要求在完成這些指標的前提下，組織均衡節奏地生產。

（一）目前各廠指標存在的問題是：各級指標掌握上責任不清，形成大家負責，實際上是無人負責；指標項目太多，內容過於複雜，因此也無法進行考核；沒有考慮到指標的內在聯系，抓不住主要的一環。

根據以上的缺點，就有必要將各級指標加以整理。

指標的整理是根據以下幾個原則：

①企業各級指標必須分清責任，作爲考核各級一長的依據。

②企業各級指標要有效果，對完成計劃要有推動作用。

③整理指標必須考慮到目前企業的管理水平及生產發展的要求，既反對把作業計劃指標複雜化，什麼都作指標來頒發，又反對强調管理水平差，認爲無法掌握的偏向。

根據以上三個原則，我們的意見是：

關於產量方面：工場掌握總產量，主要車間的單位產量；車間掌握總產量（在主要車間掌握總產量、單位產量）。

關於品質方面：工場掌握棉紗分等分級，棉布正布率，其中一等品率；車間掌握疵品。半製品質量標準在技術管理規則內已有具體規定，各企業可根據具體情況製訂半製品標準來掌握，不作爲指標頒發，但目前可暫時將質量上的關鍵問題作指標來掌握，以求逐步做到分清。

關於勞動計劃方面：工場掌握計劃人數，工資總額，勞動生產率；車間掌握計劃人數與工資總額，掌握計劃人數指標，它綜合了定員指標和出勤指標，掌握了計劃人數指標，必須要掌握出勤率。掌握工資總額指標，對促進企業均衡生產，加强勞動調配，使派車合理，不斷地改進人工定額，減少工資基金的浪費有很大的作用。

關於成本方面：工場掌握成本項目中的主要指標，如用棉、用料、用電等，進而掌握成本降低率；車間主要掌握原材料、燃料及電力消耗指標，如在原材料消耗方面是製成率，掌握製成率還必須相應抓回花率、下脚率，在材料消耗指標方面是用料金額，逐步掌握幾項主要機物料的消耗定額，如紡部的油、皮、呢、筒管；織部的油、皮結、梭子、漿料。在車間裝有電表的應掌握單位用電。

（二）下達各級指標應注意掌握以下幾個原則。

①必須從企業具體情況出發，根據不同的條件和不同的管理水平，下達掌握各種主要指標，目前各廠生產情況比較正常，但浪費現象仍然存在，因此必須主要掌握成本指標，特別是抓節約用棉、用電、用料。

②下達指標要掌握由少到多，由具體到綜合的發展過程，逐步組織企業全面的完成各項技術指標，掌握原棉的耗用，首先掌握回花率、下脚率，然後掌握製成率。

③明確各級領導和各職能機構掌握和下達指標的責任制度，特別是抓住工場一級，加强檢查和分析工作，保證指標的預期完成，提高企業管理水平。

④指標與定額是在發掘企業一切潛在能力，以詳細的技術經濟核算爲基礎而製訂的，它是先進的，是要有技術措施計劃，合理化建議，勞動競賽爲保證的。

（三）下達各級指標的具體形式

過去各級頒發各級指標沒有一定的形式，有大部分工場不發給車間指標，不能充分發揮各級一長

制作用，形成大家負責、大家不負責或責任不清現象，爲了改進這種不正常現象，使各級一長制幹部對下達該區域內的指標負起責任，可採取以下辦法：

廠級領導發工場級指標，工場編製較完整的年季度計劃，其中產品與組織技術措施尙需編製月度計劃。

車間計劃採取月度計劃任務書的形式，其主要內容爲：

①車間主要任務及關鍵問題；

②主要技術經濟指標；

③產量日曆進度；

④技術措施進度。

第四、加强作業性檢查，開展經濟活動分析，發揮職能組作用，改進調度工作。

（一）加强作業性的檢查，在各個生產區域應當抓工場一級，從而改進企業與車間領導，在工作內容上要抓住會議檢查，報表檢查，工作日誌，各級領導應有計劃安排工作，每日有一定時間深入現場。

①把各級有關計劃編製與檢查的各種會議，根據精簡會議，提高會議質量的精神，加以整理，使其固定和系統成爲企業生產管理方法上的一種制度。會議要有中心，有重點，事先領導要心中有數，會議前要進行佈置，並對會前的準備情況進行檢查，對於重點問題要有決議，對決議的貫徹情況要定期檢查，這是目前企業進一步正常工作秩序，加强作業性領導的關鍵之一。

②報表是反映生產完成情況的工具之一，各級領導必須善於掌握和運用它來及時的發現生產上的潛力和薄弱環節，應責令有關職能科、組去找原因，限期彙報提出改進意見，以消滅缺點，由各級領導運用報表也才能注意報表的改進和質量的提高。

③改進工作日誌與彙報制度，固定它的內容與時間，對請示的問題，下級要提出意見，上級要有肯定的指示。

④工場各級領導對每日的工作時間要有計劃的安排，每天要有一定時間，有目的地深入現場，以掌握生產情況及時解決問題。

⑤加强對職能科、組的領導，特別是加强對工場職能組的領導，進一步發揮它的助手作用，並注意車間輪班對職能組的要求，發揮職能組對車間主任掌握生產的幫助。

（二）逐步開展經濟活動分析，從最主要的方面着手，對生產均衡進行經常分析，揭發破壞生產均衡的主要原因，分析主要技術經濟指標的完成情況，首先是用棉量情況，對措施的貫徹進行檢查分析，特別是檢查措施的經濟效果，進一步提高各種月度分析報告，月度分析會議與季度決算會議的質量。

（三）加强調度工作。

調度工作在各廠發生了很大作用，保證了正常生產，在實踐中積累了一定的經驗，我們準備在一九五五年第一季度組織幾個廠的調度人員集中在浙藏研究調度機構的組織形式、職責分工、調度工作制度以及調度工具的運用等等問題，提出初步方案，再邀集企業領導同志進行研究，對這一個問題求得初步的解決。

在以上各項工作中應當密切結合一長制，生產區域管理制的貫徹，加强技術領導工作，加强財務成本管理，改進領導方法，以達到提高質量，降低成本，全面完成生產財務技術計劃，提高企業管理水平的目的。

爲了實現上述要求，各廠應對一年來的作業計劃工作進行認眞的總結，明確思想認識，根據目前推行程度，結合進一步鞏固與提高的要求，製訂具體工作計劃，積極予以貫徹。

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部

關於一九五五年棉布印染廠繼續提高質量與逐步開展合理利用染料的聯合指示

根據人民日益增長的要求與染料、材料的供需情況，以及全國紡織品染整技術專業會議的討論，一九五五年全國各棉布印染廠應繼續提高產品質量，增進品種花色，有步驟地開展合理利用染料與節約原材料的工作，並逐步建立與貫徹科學的技術管理制度，以保證國家計劃的全面完成。爲此，特作如下指示：

一、繼續提高產品質量，改進品種花色，滿足廣大人民日益增長的要求，是印染廠目前及今後長期的重要任務。這就首先應當克服與工農羣衆關係最大的硫化黑布、阿尼林黑布、硫化藍布等產品的發脆、泛綠、及色澤不牢的現象；克服花紋陳舊、色澤不鮮以及某些花布中花色與底色牢度不平衡的情況。因此，各地必須認眞貫徹與推行全國紡織品染整技術專業會議所肯定的技術經驗。在貫徹中各地可根據不同情況，規定不同重點，並將重要者訂入工藝過程計劃制度中去。但有些問題尚未徹底解決，應繼續試驗，進行總結然後推廣。對於私營企業，有關工、商業部門應注意監督，要求他們嚴格遵守工藝過程計劃，克服粗製濫造的現象。

爲了提高質量，還需加强成品的檢驗工作。自一九五五年起，各國營印染廠，除正式結合商業實行棉布印染成品品質標標外觀疵點部分外，對物理指標、染色牢度部分亦同時作爲工廠生產上考核成績的指標之一（具體辦法，另行通知）。技術監督科（沒有科的應設有負責人），應對出廠的品質負完全責任。驗布、分等、打包的工作，應盡速創造條件，劃歸技術監督科領導以明確責任（整裝車間的整理部分，可根據工廠條件或成立單獨工段，或劃歸幾個車間）。

二、在提高質量的前提下，逐步開展合理利用染料的工作。根據織物不同的用途與性質，合理選擇與使用染料，應作爲我們印染廠技術管理的重要原則來貫徹。首先應從幾種高級深色藍布（如士林、工農藍布）着手，學習蘇聯及民主德國經驗，用固色劑後處理提高牢度的方法，在部分產品中，逐步擴大直接染料與硫化染料的使用範圍。此外，把若干深色平紋等花布改爲一次直接印花，亦應逐步推行。爲愼重起見，試驗工作暫以上海、天津爲重點。上海地區華東紡管局及上海市人民政府紡管局等單位應組織力量進行用國產硫化寶藍和直接顯色藍染料代替凡拉明藍的試驗，以直接印花法印斜紋布，用直接染料以拔染方法印深色花布等的試驗；天津國營廠及地方國營廠，應着重研究試驗直接印花法印深色平紋布。但其他地區國營、地方國營、公私合營印染廠亦可根據自己廠的條件選擇項目，進行試驗。各項試驗研究工作，應先從小樣做起，再作大樣試驗，在證明確能保證與提高質量後，即與業務部門研究試製、試銷辦法，穩步推行，並爭取在一九五五年上半年內作出總結。對於私營企業，應加强監督領導，防止其偷工減料、粗製濫造的行爲發生。

三、積極組織節約原材料的工作。燒碱節約方面，國營及中央合營印染廠，在一九五四年中雖有一些成績，但還有相當大的潛力，應進一步深入檢查，加强管理，制訂措施，要求各國營印染廠在一

九五五年計劃用量的基礎上，全年再節約5～10%，絲光布用碱回洗率要達到70～90%，並希根據不同情況，分別擬訂節約指標，保證完成。凡今年設計安裝三效回收設備的廠，必須抓緊時間，在一九五五年第一季度內投入生產，並加强管理，注意回收效率及減的純度，發揮其應有效率。全國各地方國營、合營及私營印染廠，應努力克服現有燒碱的浪費，按不同情況，訂出措施，爭取節約10～30%，關於煤、汽、水、電、染化料的節約，所有公私營廠也應根據各廠情況，合理降低消耗。

爲達到以上要求，應該注意加强思想領導，批判驕傲自滿，不重視蘇聯先進經驗與兄弟廠經驗的思想情緒。以上工作的貫徹，除由企業行政制訂切實計劃，認眞進行外，必須依靠黨、工會、青年團的組織力量，充分發揮工程技術人員的積極性創造性，與工人密切合作，圍繞指示主要要求，有目的地開展技術革新工作。各種生產責任制度，特別是工藝過程計劃，技術檢查等制度，對於以上工作有重要關係，應根據部的聯合指示，逐步加以建立與貫徹，此外還應主動爭取與有關商業部門密切聯系，以利工作的開展。

一九五四年十二月三十日

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部

關於紡織工業染整部門應於一九五五年逐步建立與貫徹工藝過程等技術管理制度的聯合指示

紡織工業染整部門在企業管理方面目前已有了不少進步，但由於技術管理還缺乏科學的管理制度，因而產品質量不穩定、不平衡，浪費現象也還嚴重，影響到生產不能很好的均衡的完成，一九五三年除某些地方國營廠外，各印染廠和毛紡染整廠雖建立與貫徹了染整操作規程（草案），並曾起了一定作用，但這「操作規程」是將「機器技術使用規程」「工藝過程計劃」和「先進操作法」等三種不同性質的制度混在一起（機器技術使用規程是基本上不變的；工藝過程計劃是應該隨不同產品及原材料而變更的；先進操作法是日新月異的。），硬性規定統一執行，這就既限制了工人的積極性和創造性，又因經常改變，而失去了制度的嚴肅性。一九五四年在國營毛紡織廠染整部門，學習了蘇聯技術管理的經驗，分別擬訂了「工藝過程計劃」等三個技術管理方面的制度，這些制度貫串着社會主義企業管理的基本原則，質量與成本相結合，生產與安全相結合，勞動與技術相結合的全面觀點，是蘇聯社會主義企業的科學的技術管理方法的一部分。根據哈爾濱亞麻廠及上海國營第二毛紡織廠貫徹實行的經驗證明：這些制度的推行，可以保證產品質量的穩定，並爲原材料的合理消耗，提高技術領導水平，保證作業計劃的均衡完成創造條件。爲此，各印染廠及毛紡染整工場，在一九五五年內應有計劃有步驟的貫徹這些制度，並應注意下列事項：

一、端正思想，樹立認眞學習蘇聯先進經驗的正確觀點，就是在制度建立之前，首先應組織學習討論，明確這些制度的優越性，批判保守自滿思想，對於認爲「太容易、太簡單、不過把操作規程分分類」和認爲「太困難、太麻煩、要重新從頭作起」兩種極端傾向，應注意防止糾正。

二、制度的建立與貫徹，必須與當前生產上的主要要求，解決生產中的關鍵問題密切結合。毛紡染整工場應與減少染花、條痕、解決水印、節約洗劑、染料相結合；棉布印染廠應與克服硫化元發脆、安尼林泛綠、提高印花布底色牢度、合理選擇染料、試製新產品相結合。特別是工藝過程計劃制度與上述問題的結合尤其重要。這樣做，就可以把技術管理與技術措施結合起來，保證全面完成計劃。

三、這些制度本身貫串着一長制和生產區域管理制的原則。例如工藝過程計劃制度經過總工程師批准後，不經他的同意不得變更。車間主任則應具體掌握，嚴格執行，並在自己職權內機動處理有關工藝過程的一切問題，以切實保證產品質量與材料的合理消耗。機器技術使用規程，應主要由車間主任負責。技術檢查亦應按一長制的原則加以劃分；應明確技術監督科是檢查成品質量，對廠長負責；其他生產技術的檢查，則是對總工程師、分場主任或車間主任負責（按照這個原則驗布、分等、打包工作最好劃給技術監督科領導）。

四、這些制度的建立與貫徹，應配合勞動競賽和先進經驗的總結與推廣。技術管理制度規定着「必須作什麼」，是有關職工必須執行的工藝紀律；但是「如何做」就需要依靠職工羣衆的智慧，發揮積極性與創造性，以各種先進操作法、勞動組織來完成。只有把技術管理制度與推廣先進操作法密切結合起來，才能更好的提高質量，節約原材料，保證全面計劃的完成。

五、建立與貫徹制度的步驟，應首先從工藝過程計劃着手，因爲這是一般紡織工業染整部門技術管理上的基本環節，也是解決目前染整生產上存在問題的重要關鍵。但這一制度的建立又必須緊接着逐步建立技術檢查、機器技術使用規程等制度，以相互結合，並保證前一制度的鞏固。而機器使用規程又應先從其中操作規則等着手，逐步達到完善。

六、對於這些制度建立與貫徹的要求，應根據不同生產部門不同企業有所區別。國營毛紡染整工場，已經有些基礎，主要工作是貫徹，因此各國營廠應爭取在短期內推行起來，地方國營、公私合營廠，條件較好的（如北京市清河製呢廠及其他廠）亦應爭取在短期內推行起來，其他應努力創造條件，逐步推行。但接受蘇聯訂貨的地方國營及私營廠，應根據具體情況爭取在半年左右時間內逐步建立與推行起來。各廠在推行步驟上，應先從濕整理着手逐步擴大到乾整理。棉布印染工廠因尚未擬訂全國統一的制度，可先從企業開始組織試行，採取自下而上的方式逐步統一，各地區可選擇重點廠吸取經驗，指導一般。爭取在一年內普遍建立工藝過程計劃制度與技術檢查制度，並以原「印染操作規程」作基礎，加以分類、改進、逐步建立機器技術使用規程。其他針織、絲綢染整部門，應根據企業情況，逐步建立。印染、針織、絲綢等工廠，均應掌握先從國營或地方國營的大型廠開始做起，其他工廠自願開始建立者，亦應加以指導。

以上工作，各專業局及省市工業廳局應根據具體情況作出具體佈置，並將各廠貫徹情況隨時報部，以便及時交流經驗。

一九五五年一月六日

——本刊啓事——

本期稿擠「學習蘇聯先進經驗」及「問題解答」等欄暫停一期。

爲人民染整堅牢、漂亮、便宜的紡織品而努力

——在全國紡織品染整技術專業會議上的報告

紡織工業部副部長　張琴秋

(一)

全國紡織工業的染整部門，一年來，在爲人民染整更多堅牢、漂亮、便宜的紡織品方面有很大的進步。一九五四年全國國營及中央合營染整企業主要產品的預計產量與一九五三年比較，棉織印染品增長了24.06%，毛織染整品增長了36.04%；主要印染品的實際成本，一九五四年1～9月份較一九五三年同期平均降低了1.25%，特別在產品質量方面，有顯著的提高。

棉織印染品大大改善了花色布的染色堅牢度，除了墨綠及黑地色印花布外，以堅牢的還元染料代替了原來不堅牢的鹽基性染料印花，基本上已解決了印花布的花色、地色牢度不平衡的現象，不少染色布的質量亦比一九五三年有所提高。阿尼林元色布，公私合營各廠在一九五三年曾發生不同程度的泛綠現象，現都有了改進。

毛織染整品經全面實行新品質標準後，一般廠的產品的强力、縮水、染色牢度、外觀疵點等全面的質量指標，均有顯著的改進。國營上海二毛2201華達呢縮水率，自去年由經緯向9%，降低到經向2.3%，緯向1.31%後，正品率從40～50%提高到90%以上，保證了出口任務的完成。其他國營上海一毛、三毛及北京清河等廠也有顯著的提高。

絲織印染品外銷絲綢，過去嚴重褪色的缺點已有很大的改進，提高了我國出口絲綢的國際信譽。最近我們將一九五二年的存樣和一九五三年二十種絲綢印染品交上海商品檢驗局試驗的結果，一九五二年產品的各種牢度，大都爲一級至二級，而一九五三年的產品都在三級以上，一九五四年基本上達到四級以上。

此外，新品種增加了，棉布印染品，國營上海一印首先採用了牢度好的染料，結合新型圖案，運用新彫刻方法，試製成功新品種「雪花呢」，受到全國各地人民的歡迎，從一九五三年十月份試銷開始，截至一九五四年八月止，印製了十六萬疋，超過了一般品種的銷售量，其他國營印染廠，也準備大量生產。毛織品爲了節約原毛，擴大了原料使用範圍。上海各國營毛紡織廠試製了棉毛交織、毛與柞蠶絲、毛與人造毛、毛蔴混紡及交織品共五十四種，經過評比，決定十四種混紡毛織品，進一步擴大試製和進行試銷。其他北京、天津及東北等毛紡廠亦進行了新品種試製工作，截至目前爲止，已試製出八十多種新品種。絲綢品用絹網印花法，代替過去的花板印花，試製十四套色細花紋印花綢獲得成功。

棉布印花圖案花樣也有了顯著改進，全國國營、地方國營各印染廠，在印花布花紋圖案設計座談會議後，明確了社會主義現實主義的設計方向，因此，新設計的圖案一般較以前都有了改進。如華東紡管局圖案設計人員，精心地設計了「孔雀牡丹」「孔雀鳳凰」兩種大花圖案及「團花」「影花」等

新的花型。同時，上海市花布花紋圖案評選委員會，爲了貫徹座談會決議，提高花紋圖案的思想性和藝術性，還邀請了上海市文化局、華東美術家協會人員參加評選，並新設藝術組，研究花布圖案的發展趨勢，發揚民族藝術的傳統，介紹蘇聯及兄弟國家紡織品圖案設計的先進經驗。國營熊岳印染廠學習了天津創造的裙布印花經驗，設計了多種印花裙子布，受到了人民及大連市蘇聯婦女的歡迎。

全國紡織印染廠在保證質量的前提下，還大力進行了合理節約原材料的工作，據初步統計，全國國營、中央合營印染廠，預計一九五四年年底可節約2500噸燒碱，超額完成了計委所規定的任務。國營上海印染廠染製#190、#60士林，經改變處方後，全年預計節約保險粉20噸，各地並選擇適當原材料代替了雕白粉、醋酸鈉、過硼酸鈉等進口原材料。毛紡織企業中，上海三毛由於加强了技術措施，到十月份斷頭率降到200根左右，成紗率較過去提高了1.3%。

各廠學習了蘇聯先進經驗，改進了現廠舊有的設備，上海各國營廠分別進行了煤氣燒毛機改良火口、立式煮布鍋加裝緩衝器及倒順循環、小容量顯色槽、自動堆布器等等的改進，對提高勞動生產率、改進質量、降低成本、改善勞動條件起了一定作用。

這些成績，是全國印染廠全體職工一年來在黨的領導下共同努力工作的結果，爲今後進一步提高印染品質量、合理節約原材料，提供了寶貴的經驗，這是我們應該肯定並值得重視的成績。

（二）

肯定我們在提高產品質量、合理節約原材料方面的成績是必要的，但是目前在全國印染廠的產品質量、技術管理、節約原材料等方面，也還存在着許多嚴重的問題。

（1）發脆、褪色、變色現象，在部分產品中仍然存在，部分新產品染色問題尚未解決。

全國各印染廠部分產品的日晒、皂洗、摩擦牢度，地區與地區之間，廠與廠之間，甚至同一廠不同時間所生產的產品相差很大。根據全國棉布印染品集中試驗結果，硫化藍色布日晒、皂洗、耐摩擦牢度，最高與最低相差三級；安安藍色布日晒牢度相差二級半，皂洗牢度相差半級，耐摩擦牢度相差二級半。有的國營印染廠兩個月之間，硫化藍色布皂洗牢度相差二級，摩擦牢度相差三級，還有的印染廠安安藍色布皂洗牢度相差二級半，摩擦牢度相差三級，更值得注意的是，不少私營印染廠唯利是圖的經營觀點還相當嚴重，僅湖北、湖南、河南三省花紗布公司的調查，上海、常州私營印染廠在不到一年的時間內即有7459疋的硫化元布嚴重發脆，其他地區的私營印染廠也有類似情況，引起了廣大人民的不滿。毛紡織廠，普遍存在着條花、條痕、水印等疵病，這是毛織品降等和質量不穩定的主要原因。絲織品方面，雖然外銷印染品花色牢度已由一級提高到四級左右，但內銷產品的質量，如花色及染色牢度等，改進尚差。新品種方面，毛織品採用不同纖維混紡、交織，雖獲得了一些成績，但某些產品要求大量生產仍有困難，如毛與柞絲混紡交織的精紡品，經酸性染料染色柞絲發白的問題，尚未很好地試驗加以解決。深色印花棉布底色印花，除納夫妥大紅、紫醬等底色可印製外，其他如墨綠，因易於罩色，致使白色花不白，技術上也存在着問題。

（2）染料的選擇，不能根據不同產品的用途來決定，存在着習慣採用進口高級染料的嚴重偏向。根據蘇聯及人民民主國家的經驗，使我們感到染料的合理利用，對於提高染色牢度和降低成本有着極其重要的作用。例如，我們各印染廠已棄用了的直接染料，這些染料不但是國內可以製造，而且具有色譜齊全、用法簡便、價格低廉的優點，若經蘇聯固色劑加以後處理，不但色光能符合要求，而且色澤堅牢度亦有顯著提高。毛紡織廠試驗結果，也證明某些產品是可以使用國產染料的，如國營上海第一毛紡廠，一九五四年第二季度起，採用國產酸性大紅染料，三個季度即可節約相當十五億人民幣的外匯。目前我們存在的問題是：可以採用直接、硫化染料而採用了價格昂貴的高級染料；可以採用國產染料而採用了進口染料；可以採用蘇聯及人民民主國家的染料而採用了資本主義國家的染料。此外，我國的深色花布還很少採用底色印花（即罩面印花）的方法，而這種方法一般均可降低成本

15～20%，又可採用納夫妥染料改進花、底色度，提高質量。

（3）原材料依然存在很大浪費。合理節約燒碱，一年來雖獲得一些成績，但各棉布印染廠，依然存在着嚴重浪費現象，僅#190士林布，國營上海二印與國營青島印染廠每千公尺耗用量折價相差145,654元，青島印染廠比二印高出一倍以上，該廠小鍋碱液僅就陰溝放掉的，全年計算就浪費固碱253噸；國營天津印染廠採用小絲光操作，僅硫化元布一項全年即浪費98噸。地方國營、私營印染廠的浪費情況更爲嚴重。其他染料、燃料、電力、水的浪費同樣很嚴重。如國營上海二印，二月份由於印花、配色缺乏聯系，配製色漿過多，僅紫醬顯色基G、B、C漿一次就倒去360公斤。國營上海一印，六月份後較六月份前每天多耗用煤25噸。毛織品目前一般斷頭率很高，精紡每千錠時爲500～700根斷頭，粗紡退捲率、斷頭率也很高。毛織品的單位重量還不能控制，毛紗支數偏粗，緯紗密度偏密，染整縮率過大，造成成品的單位重量超重。這些，不但影響到質量，而且造成原料的嚴重浪費。

產生以上問題的原因是什麼呢？除了一些客觀困難難於短時間內克服外，從我們企業管理本身來看，主要原因有二：

第一、技術水平不能適應生產的發展。我們有許多同志驕傲自滿是完全沒有理由的，如棉織印染工程技術人員，一向認爲凡拉明底色防染印花法是唯一的方法，根本沒聽到過凡拉明藍能做拔染；照相雕刻、鋼心雕刻的技術還不能或不善於掌握。另外，在染料使用上往往因爲未能掌握染料的特性，大大降低了染色堅牢度，如某廠錯誤變更#30士林陰地科素爾染料處方，使堅牢度從七級降到四級，硫化青卡其二頭深淺的老毛病長期不能克服。絲織品的印染大都爲手工操作，技術水平更爲落後。

第二、缺乏科學的技術管理制度。各廠生產上所暴露的一些問題，其中大多是由於我們缺乏科學的技術管理制度，蘇聯專家說，我們的企業還不是文明的生產，尚缺乏一系列的「工藝過程計劃制度」「技術檢查制度」「機器技術使用規程」「工場技術管理規則」制度等等，使質量不能穩定，原材料的嚴重浪費現象不能得到克服。例如，國營上海一毛，七、八月份在原毛炭化過程中，由於隨便變動了工藝條件，加上缺乏技術檢查制度，因而酸液過濃，羊毛保留酸量過多，烘乾時又溫度過高，致使羊毛纖維受損，强力不足，造成兩萬公尺的大批降等。不少私營棉布印染廠出產的硫化元色布，因染後採取紅矾强酸方法氧化，洗布不淨，熱布打包，貯藏後造成大量發脆現象。蘇聯在這方面已具有完整而科學的技術管理制度，我們應該很好地學習研究。

（三）

根據以上情況的分析，在這次會議中應該解決哪些問題，特提出以下意見：

（1）對於棉布印染褪色、變色、發脆等現象，必須認眞交流經驗，把質量提高一步，並研究蘇聯底色印花印深色花布的經驗。毛織品應交流已試製成功的棉毛交織、毛絲混紡交織、毛麻混紡、天然毛與人造毛混紡的試製及試銷的經驗。毛織品明年國外定貨的任務是非常艱巨的，一九五五年國外定貨數量爲一九五四年的2.8倍，因此必須通過這次會議交流經驗，爲一九五五年大量生產預先做好技術上的準備。

（2）貫徹部「關於印染廠應學習蘇聯及人民民主國家染色經驗，重視合理利用染料及助劑」的指示，以逐步解決當前未能根據不同產品用途選擇染料的偏向。棉織印染品，經試驗硫化藍採用蘇聯固着劑ДЦМ處理後，日晒牢度可提高½～1級，皂洗牢度可提高½～1級。直接染料使用ДЦМ處理，皂洗牢度可提高1～2級，汗漬牢度可提高2～3½級，摩擦牢度提高½～1級。這是相當多的一部分棉布印染品在選擇染料、改進質量、降低成本上的重要措施，這是棉布印染方面今後應該着重研究的問題。

（3）廣泛交流各地合理節約原材料的經驗。在保證產品質量的前提下，不斷降低原材料消耗定額、提高原材料有效利用率、擴大使用代用品及以國產原料代替進口原料的經驗，以克服我們目前若

干原材料供應上的困難。棉織印染應着重交流合理節約燒碱、保險粉及其他進口原材料的經驗，毛織染整應交流降低斷頭率、回捲率，提高成紗率方面的經驗。

（4）認眞討論學習蘇聯先進技術管理制度的經驗，如「工藝過程計劃」「技術檢查」「機器技術使用規程」等制度，這是克服目前質量不高、原材料浪費的重要方法，其中特別應着重研究「工藝過程計劃」制度。毛紡廠已有初步經驗，應做出結論首先貫徹。棉布絲綢印染廠應該認眞學習研究，逐步建立。

爲達到上述要求，開好這次會議，在思想方面，應當防止和反對驕傲自滿情緒，提倡向蘇聯及人民民主國家學習和各兄弟廠之間互相學習的精神。認眞學習蘇聯先進科學技術與管理制度的經驗，是紡織業染整部門技術革新的主要內容，是解決我們這次會議的主要問題的有力工具。

一年來，各印染廠工程技術人員在向蘇聯學習先進經驗上，雖獲得一些成績，但這些成績還遠遠不能適應生產上的需要，在我們棉、毛、絲織的染整技術人員中，由於滿足於自已過去的舊經驗、舊知識，存在着對蘇聯先進經驗不重視的情況，如今年蘇聯專家、民主德國專家去各地參觀研究染料使用，協助我們解決技術問題時，有的地區還能虛心向蘇聯學習，領導親自掌握認眞貫徹專家建議，但有個別地區表現不虛心，缺乏認眞研究的精神，沒有根據專家建議制定試驗計劃，强調困難與不利因素，試驗一次不成功，即做出不切合我國情況的結論。各印染廠眞正按專家建議，經試驗後貫徹執行的很少。專家建議數十件，目前眞正貫徹收到效果的只有數件，甚至有的工廠自已不認眞試驗，使專家第二次遠行一二千里路到工廠進行試驗。這些同志認爲蘇聯「在重工業方面是先進的，在紡織工業特別在印染方面是沒有什麼了不起的」，滿足於自已舊有的一點經驗。這次毛紡織在制定「工藝過程計劃」「技術檢查」「機器技術使用規程」的過程中，也有人抱着「遠水不救近火」的態度，不願採用蘇聯的科學管理制度，這對克服目前我們生產中存在的問題是極端有害的。

這次參加會議的代表，有棉織品印染、毛織品染整、絲織品印染；有國營、地方國營、公私合營，也有私營企業；有大廠也有小廠；有工程師、技術員、行政幹部，也有工會幹部。我們必須相互虛心學習。若抱着只看別廠缺點，不注意別廠經驗；對自已廠的經驗相信，對別廠經驗不相信；對新鮮事物缺乏學習的熱情，生產中有了問題歸咎於客觀原因。如强調坯布，原材料，機器設備的原因。這樣，對解決問題是不利的。

同志們，我們全體到會代表，應該本着毛主席在全國人民代表大會第一次會議開幕詞中所指示「努力學習蘇聯和各兄弟國家的先進經驗，老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲」的精神來開好我們這次會議，預祝大會成功！

……重 要 更 正……

本刊1954年第24期第一頁第20行「棉紗千錠時產量1953年較1949年提高了28.82%，棉布台時產量1953年較1949年提高了39%」，應更正爲「棉紗千錠時產量1953年較1949年提高了28.12%，棉布台時產量1953年較1949年提高了28.87%」。

學習蘇聯先進經驗、加强技術領導、進一步節約原材料、提高紡織品染整質量

——全國紡織品染整技術專業會議總結報告

紡織工業部生產技術司副司長 周 伯 易

(一)

參加這次全國紡織品染整技術專業會議的有國營、中央合營、地方國營、地方合營以及私營廠共五十七個企業，連企業管理機關共七十三個單位，全國棉、毛、絲、麻紡織品染整方面工程技術人員和生產、工會領導幹部共一百三十餘人。會議先後有張琴秋副部長、邵井蛙副主席作報告，並聽到蘇聯專家索柯夫及梅麗奧郎斯卡婭同志的報告，以及九天大組小組的討論發言和經驗交流。

會議根據張副部長的指示，圍繞提高質量、節約原材料的要求，始終貫徹着「向蘇聯、向人民民主國家學習和兄弟廠之間互相學習」的指導思想，同時到會代表，都以批評與自我批評的精神，檢討了自己的盲目自滿、不重視學習蘇聯的錯誤思想。參加會議的許多工程技術人員和領導幹部，經過思想批判，特別是通過實際問題的解決，提高了學習蘇聯染整先進技術經驗的興趣和積極性，這一轉變，是我們紡織印染生產部門的可喜現象，是我們會議的重要收穫，也是我們會議所有成就的思想基礎。

我們染整部門的工程技術人員，崇拜資本主義技術和盲目自滿的思想是相當嚴重和普遍的，認爲：「蘇聯沒有什麼了不起」；或者「我們廠與蘇聯差不多」；「中國條件行不通」。對於同蘇聯或兄弟國家的經濟技術合作，缺乏正確的認識，如上海所揭露的德孚洋行處方的保險粉至少有20％的「保險量」(多餘數量)，我國全國深淺士林布去年一年就要多用二、三百噸的保險粉，相當於人民幣一、二百億元的外匯。但蘇聯專家在發現了我們現行的安安藍處方有很大浪費時，就馬上告訴我們修訂，每疋布可少用凡拉明染料13公分，全國每年即少用四十多噸，可以節省一百多億元。這是一個鮮明的對比，我們應該從本質上來認識。正是由於我們不少同志對社會主義技術經濟合作的本質認識有錯誤，就有意無意地放棄了向他們學習的機會，大大阻碍了我們的進步。此外，還有些同志，把學習蘇聯先進經驗，與生產任務、當前工作對立起來。如毛紡綫推行工藝過程計劃等制度，有的同志就認爲毛紡出口任務重，「無時間搞」。不少棉織品的印染廠對於蘇聯專家的建議，有怕影響作業計劃，怕影響質量、怕影響成本、怕負責任等思想。事實證明，推廣蘇聯先進經驗，採納蘇聯專家的建議，如果結合得好，不但與當前的生產任務無矛盾，而且能更好的保證任務的完成。

產生這些錯誤認識的根源，主要是資產階級思想的影響。爲了使我們的染整生產，能進一步提高質量節約原材料，更好地爲人民生產價廉物美的產品，我們必須自覺地進一步清除資產階級思想影響，提高自己的思想水平。

在有領導地學習蘇聯與兄弟國家的先進經驗方面，我們部裏生產技術部門的工作也存在着許多缺點，一九五四年以前，在印染技術方面，如何學習蘇聯先進技術與管理制度問題，缺乏具體的組織領

導，一九五四年雖然有了一些改進，但思想領導還做得非常不够，特別是在蘇聯專家與民主德國專家到各地去之前，我們沒有指示各地，注意防止可能發生的錯誤思想，發生後也沒有及時糾正，若干工程技術人員的保守自滿、不重視蘇聯先進經驗的思想，也沒有及時進行批判。這次會議，應該說只是我們紡織印染部門大力提倡學習蘇聯先進技術經驗的開始，今後我們還需大力提倡學習蘇聯先進經驗，並更具體的組織這個學習。

（二）

這次會議着重研究討論了兩個問題：（一）提高質量與合理利用染料，節約原材料的問題；（二）結合技術改進，逐步建立科學的技術管理制度的問題。

（一）提高質量與合理利用染料，節約原材料的問題

我們對這一問題的討論，是把提高質量與節約原材料密切聯系起來進行的。

第一、目前棉、毛、絲的印染產品在質量方面，部分產品仍存在着褪色、變色、發脆以及品種花色不好、質量不穩定等嚴重問題，因此，會議就抓住重點進行了討論和經驗交流。

（1）棉織品方面，目前爲城鄉大量需要的是硫化元青，阿尼林兩種黑布，若干企業的產品特別是私營企業，仍存在着相當嚴重的發脆、泛綠現象。一九五三年質量會議，雖曾提出了一些措施，但並未根本解決問題。這次會議，對於硫化元布發脆的問題已經找到進一步解決的措施：染後要洗净，最後用矽酸鈉或純碱後處理；禁止熱布打包，廢除硫酸、紅礬後處理法。關於防止阿尼林元布泛綠的問題，上海二紡印的經驗比較成熟，比質量會議所肯定的措施，在工藝過程、操作方法方面，已有了一些進步和更加系統化了。我們要求這次會議之後，所有生產硫化元與阿尼林元布的公私營印染廠，要把這些經驗認眞加以推廣，而且必須把它訂入工廠工藝過程制度中去，不得隨意變更。這是對數千萬人民衣着負責的問題，絕不容忍忽視。此外，硫化藍軋染如何合理利用染料，克服顏色不深、不鮮明、不堅牢的經驗，以及國營上海一印改進印花布地色堅牢度的經驗，應予推廣。

（2）毛織品染整方面，討論了克服染花、水印及試製混紡交織新品種染色的經驗。毛紡華達呢水印，呢絨染花是長期不能解決的問題。上海二毛學習蘇聯先進經驗後，採取一次預煮，兩次熱煮的工藝過程，已基本上克服了水印的疵病。羊毛與各種纖維試製的混紡交織新品種，一九五四年已有十五種基本成功，而且大部分生產無問題，但羊毛與柞絲，羊毛與纖維素人造毛的混紡交織品的染色，還存在着若干問題不能解決。這次會議上，已有初步試驗成功的結論是：羊毛與柞絲採用低温 70° C 染色，再用固色劑處理的辦法，既可避免高温染色柞絲發白的現象，也可適當提高染色牢度；毛與纖維素人造毛染色，上海一毛的經驗採用硫化染料先單獨染人造纖維，然後再用酸性中性染料浴染，或用直接染料與酸性中性染料一浴法染色，再加固色劑處理，若干織品均可得色澤一致牢度較好的結果。但這些試驗次數還不多，染料選擇還有一些問題，特別是精紡品染色閃光問題還未得到很好的解決，應繼續進行試驗研究。

（3）絲綢染整方面：交流了直接酸性染料應用單寧酸後處理，直接染料加用固色劑提高染色牢度，克服灰漬、皂漬、搭綢「淺邊」不勻等疵病，應用雙氧水漂柞絲綢，提高品質，以及感光絲綢印花代替紙板印花，使花紋精緻的經驗，這些經驗應予推廣。

第二、會議以棉織印染品爲重點，討論了在改進與提高質量的條件下，合理選擇與使用染料的問題。批判了崇拜高級染料與資本主義國家的處方，輕視硫化染料與直接染料的錯誤思想。明確了必須根據織物不同用途，纖維不同性質來確定使用何種染料。該用高級染料就用高級染料，該用一般染料就用一般染料。根據會議討論與蘇聯專家的建議應從以下幾個方面加以改進：

（1）用加固色劑後處理的辦法，在提高與改進質量的前提下，逐步擴大硫化染料與直接染料的

使用範圍，以代替應該代替的若干高級染料。有人懷疑這樣做是不是倒退呢？我們肯定的說不是倒退。過去使用直接染料，硫化染料一般不採用後處理的辦法，染色牢度不好；現在我們是學習蘇聯與民主德國的先進經驗，充分利用固色劑進行後處理的辦法，來提高其染色牢度，這應該說是一個很大的進步。在蘇聯制服用深藍布，廣泛採用硫化藍；而我們雖然有國產硫化藍，却大量使用高級染料安安藍、士林藍、海昌藍。浪費了大量的外匯，而且其中安安藍價格很高，日晒牢度並不太好；蘇聯一般並不用於深色藍布的染色，而多用於印花方面。我們必須積極組織這方面的試驗工作。關於若干花布防、拔染色採用直接染料或硫化染料問題，根據蘇聯經驗是可能的，上海一印所做的試驗，也證明在墨綠、黑色、棕色、醬紫等底色上使用是可以作的，但在染料選擇、工藝操作及設備方面，還存在着若干問題，應繼續研究與試驗。

至於底色印花（直接式印花）採用直接染料問題，困難較多，蘇聯目前也不用，故不提倡試驗。

（2）對若干印花布採用直接印花法，蘇聯約有40%的印花布採用這種印法，不僅可以縮短工藝過程，減少色漿降低成本，提高勞動生產率，而且以國產納夫妥染料代替鹽基性染料還提高了染色質量，克服了印花布花色與底色牢度不平衡的缺點。經過大家討論，與某些廠的試驗，在技術上的困難並不大，今後應首先從平紋印花布開始做起，但應注意防止過去某些廠不顧染色牢度而使用鹽基染料老一套的做法。

（3）在仍以高級染料染色的品種中，應注意克服染料使用上的浪費現象。如安安藍布應迅速推廣蘇聯處方，以節約染料。士林色利用脚水續染問題，蘇聯專家認爲次數不宜太多，可以在深色時採用；我們在中色淺色使用的，還應作進一步的試驗。

第三，會議還交流了節約原材料的經驗。棉布印染廠中耗用甚多的燒碱，如果全國公私營廠都能達到用量較節省的國營印染廠的水平，全年約可節約數千噸，硫酸也可節約二、三百噸，煤、水、電、汽及印花漿料的節約潛力也很大。此外，上海、天津都採取了許多節約保險粉的措施，成熟者應繼續加以推廣；但蘇聯專家認爲染士林染料時以硫化鈉代替保險粉只能起穩定作用，不能起還元作用，應試驗。在毛紡方面，把洗呢速度由原來98公尺/分增加到109公尺/分，連續加水改爲分段冲洗，減少皂洗浴比，不僅能提高洗呢，凈洗效率，而且對於材料也有很大節約，僅上海二毛一個廠，全年即可節約肥皂3180公斤，碱950公斤，氨水2500公斤，加上煤、水節約，即有一億二千九百五十萬元左右。絲綢染整方面，如以絲綢印花代替漿印方法，僅上海全年即可降低成本120億元，節約糯米粉200多萬斤，糖粉400多萬斤。又如全國採用觸油製皂煉絲，全年即可節約食油6000多市担，這些措施，應該很好研究貫徹。

（二）逐步建立科學的技術管理制度問題

經過專家的報告，許多同志反映：印染廠長期感到走頭無路的技術管理問題，找到了頭緒。根據三個大組的討論，這些制度的科學性、優越性，可歸納爲以下幾個方面：

第一、蘇聯的技術制度之間有科學的分類，又有密切的聯系。

蘇聯技術制度，有按加工性質不同的工場技術管理規則（紡、織、染三種）；有按產品品種不同的工藝過程制度（全國應有統一的不同品種的典型工藝過程）；有按設備不同的機器使用規程。而它的技術檢查工作，又嚴格分開爲生產系統與技術監督系統。我們在一九五三年印染廠與毛紡織廠所擬定的染整操作規程（草案），雖然在當時起了一定的作用（也爲以後擬訂工藝過程計劃、機器使用規程創造了一些條件），但它畢竟是不科學的。因爲它把機器操作規則、工藝過程計劃、先進工作法一攬子的包括進去了。蘇聯專家白契柯廖夫同志說「你們喜歡酸、甜、苦、辣放在一起的制度」。這樣爲什麼不好呢？因爲機器操作規則（機器使用規程的一部分）應該是全國統一基本上不變的；工藝過程計劃是隨產品品種等條件的變化而變化的，先進工作法則是「日新月異」每個工人經常改進的。把三個不同要求、不同固定程度的東西，編成一個制度加以貫徹，一方面失掉了規程的嚴肅性，對於機

器使用規程中的操作規則、安全規則和工藝過程中的工藝條件，就可以不加重視甚至隨便更改；另一方面，在勞動組織操作法上，却限制了羣衆的積極性創造性，並在工藝過程上如果工藝條件有必要變更而按「規程」機械執行，還會造成嚴重損失。至於技術檢查如果不把生產檢查與成品分等嚴格加以劃分，一方面很難保證出廠的產品質量，另方面對生產領導者也不能集中精力，從事技術領導工作，以保證質量計劃的完成。

第二、技術管理制度的基礎是先進的科學成就與職工經驗的總結，而且只有在社會主義與人民民主的國家才有可能在這個基礎上制定全國統一的各種品種的典型工藝過程（資本主義企業的技術是私有的，誰也不肯公開出來制定先進的工藝過程）。這就要求我們在擬定這些制度時，必須學習蘇聯先進科學技術，充分運用本國總結的行之有效的先進經驗。工藝條件的變更，必須經過一系列的試驗工作。不要忘記蘇聯專家「不知河水深淺，不要過河」的格言。只有這樣，我們的技術管理制度，才能對鞏固提高質量、節約原材料的要求，發揮其應有的作用。

第三、幾個技術制度都貫串着社會主義企業管理的幾項基本原則，首先是貫串着一長制與生產區域管理制的原則。在工藝過程制度中，照顧了鞏固與提高質量及節約原材料兩個方面；在設備使用規程中，保證產品質量，預防生產事故與人身事故，加强機器保全保養工作，都有完整的規定；貫串着社會主義企業對國家負責對人民負責的精神，和「經濟核算制」的原則。工藝過程與設備使用規程在工廠裏都是當做嚴格的工藝紀律來執行的，沒有工藝紀律，則近代化的企業就不可能進行正常的生產；但是另一方面，這些制度絕不能限制羣衆對技術操作方面的創造、發明的積極性和革新精神，因而，蘇聯的設備使用規程，就沒有把先進操作法列入。

這裏需要注意的，就是不能把這些制度的科學性與優越性理解爲萬能的可以代替一切的「法寶」，它的科學性，就是每種制度只能起它一定的作用，並且制度的嚴格執行與靈活掌握也要結合得好，開始執行制度要强調嚴格執行，因爲過去我們沒有這個習慣，但執行制度也不能太機械絕對化，否則反而影響生產的正常進行。

（三）

關於會議如何貫徹的問題，根據會議的討論，提供如下意見：

今後紡織工業染整部門技術領導工作總的要求應是：繼續提高產品質量，增加與改進品種花色，逐步開展合理利用染料與節約原材料的工作，並逐步建立與貫徹科學的技術管理制度，以保證國家計劃的全面完成。爲此，應大力提倡向蘇聯學習，學習社會主義先進的染整技術與管理制度，進一步開展勞動競賽，總結與推廣各種先進經驗。

我們棉、毛紡織品的質量與品種，都還存在着許多問題尚未解決，還有一部分工廠質量極不穩定，因而，提高質量、增進品種花色的工作，仍是當前與今後長時期的重要工作，一切工作都應在改進與提高質量的前提下去進行。

認眞的組織研究試製工作，是合理利用染料工作的基本環節。

研究試檢試製工作，以上海與天津地區國營與地方國營的印染廠爲重點來進行，試製計劃應報紡織工業部與有關部門備案。各地區及企業應根據中央通知原則，主動與商業部門、貿易部門取得聯系，有關計劃問題的變更，應照顧雙方全面計劃，協商解決。生產總值方面應盡量不變。染料換了以後，是否一定換新品種新品名的問題，應看不同情況與商業部門協商解決，一方面要照顧一九五五年計劃，盡可能少變；另一方面所有品名品種的質量，也要對人民負責。

技術管理制度應結合提高質量節約原材料的要求，根據現有基礎逐步加以建立與貫徹，一般應首先在企業中組織對幾個制度的學習，搞清制度的基本內容與優越性，批判保守思想和認識上的偏向（看的太簡單或太困難等）。制度的建立，應指出不能脫離技術工作總的要求以及現有制度的基礎，和先進經驗的推廣。在步驟方面根據哈爾濱亞麻廠與上海第二毛紡廠的經驗，一般是從整理充實與改

（下轉第二頁）

蘇聯專家西比良柯夫同志

關於染整會議中幾個技術問題的解答和建議

編者按：本文爲蘇聯印染專家西比良柯夫同志對全國紡織品染整技術專業會議上幾個有爭論而尚未徹底解決的問題的解答。紡織工業部已在給各局、廠的通知中指出：凡全國紡織品染整技術專業會議上各項結論與本文有出入者，均應以專家的解答和建議爲準。我們認爲：蘇聯專家對於在提高質量的原則下，合理使用硫化染料、直接染料，採用直接印花方法、用硫化鈉代替保險粉以及阿尼林精元布染色的發展方向等問題，均指出了明確的方向，在我國各染整工業中是有重大的指導意義的，因此，特將記錄摘要刊出，希望各地結合部指示和有關文件加以認眞貫徹。

（一）關於直接性、硫化性染料的應用問題

直接性染料的應用範圍很廣，在蘇聯約佔70%的人造絲織物染色均被採用着，也應用於染天然絲織物。在棉織物上過去所佔比重不大，但現在已逐步擴大着。因爲這些織物使用直接染料，均可通過固色劑Дцу或Дцм的後處理，以提高染色牢度。其中環烴上有氨基根（NH_2）者可以在重氮化後用二萘酚（β-Naphtol）耦合，同樣得到牢度好的色澤。此外，過去棉織物染色是在染缸中進行的，生產量小，限制了直接染料應用上的發展。自從連續染色機上獲得了直接染料連續染深色的方法，也使直接染料在棉織物上的應用範圍得到了擴大。

新的連續軋染方法是這樣的：

軋染（約4%的染料）→蒸箱（容布量30～40公尺、約一分鐘）→在平洗槽處理（第一槽用10%鹽水接着用熱水）→以六台鬆式繩洗染機組成一組連續進行重氮化用二萘酚的鈉鹽偶合（含有氨基根者適合重氮化）或Дцу處理（亞硫酸鈉+鹽酸 $NaNO_2$+Hcl 或水洗 ／ 水洗 ／ 水洗 ／ 二萘酚或Дцу ／ 二萘酚或Дцу ／ 水洗）→三台鬆式繩洗機組成一組進行皂煮（皂洗 ／ 皂洗 ／ 水洗）

車速爲40公尺/分鐘。溶解染料及皂煮時，均應用軟水，肥皂最好用鯨魚油製成的，可不會與硬水起變化。爲了洗得更清淨些，在皂洗液中可加入三乙醇胺（Триэтанол амин）使溶液保持碱性。

Дцу或Дцм處理時的軋染率爲100%，温度爲70～80°C，PH（酸碱值）應爲5.6～6.0，在生產中應經常檢查。

蘇聯硫化染料一般是用於染製制服及做裏子的棉布及人造絲的織物上（主要是做裏子的），約佔色布總生產量的20%；其中應用較多的爲藍、黑、棕等色和少量的綠色。在印花布做裙子等用布上是不採用的，因爲這種染料所染的色澤不够鮮艷。蘇聯在過去有一段時期中由於供應上的關係，曾經也採用過硫化染料來進行印花，正因爲存在以上的缺點而沒有得到發展。

在蘇聯做制服用的織物大都是採用硫化或直接染料來染製的；一般性的品種是用硫化染料來染色，較高級的品種是用直接染料染色後經重氮化及顯色處理或Дцу處理而製得的。由於凡拉明藍布的日晒牢度差關係，不適宜用來染製制服的織物，在蘇聯主要用於印花織物（貢呢等）方面。

直接染料的後處理，有用Дцу固着劑或二萘酚偶合方法，都可提高染色牢度。色布適宜用於可以重氮化處理的直接染料，印花布適宜於Дцу處理。另外，直接染料重氮化時工序多、時間長、成本高，所以對於高級產品較爲適宜。

目前中國所出品的硫化藍、硫化灰等厚織物(如華達呢、卡其等)摩擦牢度差的缺點，可以於皂洗後用Дцу或Дцм來處理，以提高日晒和摩擦牢度，並且可在連續染色機上染色以克服深邊、紅邊等疵病。

針織品由於穿在裏面，與日光接觸少，大多用直接或冰染料進行染色，並用Дцу或Дцм後處理以提高染色牢度。

(二) 關於印花方法的選擇問題

直接印花的方法在蘇聯是大量採用的，約佔40%的印花布是用這種方法來印花的。除凡拉明是用防染法印花以外，大多數是用拔染的方法來印花的。曾用過硫化染料防染印花，所用防染劑爲氯化鋅，現已不採用。緞紋組織的織物是用防染或拔染方法，在凡拉明或阿尼林黑的底色上印花的。平紋組織的織物是用直接印花方法來印花的，其中如印單色花紋或夏季洋紡織物等也有用拔染或防染的方法來印花的。總的來說，印花方法的選擇，應根據各地區人民的喜愛來決定，如蘇聯某些地區人民很喜愛直接印花布，則可較大量的採用。

直接印花方法以採用冰染料爲適宜，其中尤以拉坡杜近類染料最好。拔染印花的花色宜採用還原性染料，媒介染料用得很少，如茜素藍，凡立丁綠等染料有時採用，但牢度也比較差，在阿尼林底色上可以採用還原染料。在蘇聯不用鹽基染料做印花布的墨綠底色，而是採用直接染料通過重氮化處理來染出再施行拔染印花的。其工藝過程是這樣的：織物經過染色後，先通過2克/公升Дцу處理，印花皂洗後再經過8克/公升Дцу處理，這樣可防止花色被底色沾色和底色不易拔白等缺點。棕底色可用冰染料來染製（對位棕色Пара Коричневый與Диазо-амин耦合的）。聯苯胺和二甲氧基聯苯胺，和對硝基苯胺，由於對人體健康有關係，已不生產。印地科素染料因爲價值高是不適宜於印深色印花布的。

印花滾筒應該鍍鉻，方法簡單，成本可以降低。

(三) 關於還原染料的續染與加入硫化碱問題

目前蘇聯還原染料的染色在染缸中進行染色時，脚水每班（八小時）放去一次（連續套染約四、五次）。目前中國天津工廠的八續一套染法，在染深色時是可以的，關於最後的一套，尙應進行染料及化學藥品的測定或稍加燒碱加以試驗，以控制色光的一致。

硫化鈉對部分結構內含硫分子的還原性染料中是有還原作用的，如在硫靛類染料中可以代替部分保險粉應用，但對陰丹士林等類的還原染料是沒有還原作用的。但加入硫化碱以後可以隔絕與空氣接觸等氧化作用，使染液穩定，因此在陰丹士林等連續軋染時是可以加入硫化碱應用的。但應用在染缸上加工時，因爲染液中保險粉及碱的濃度不易控制，有時色光不易掌握的缺點（陰丹士林類染料色的優劣主要是看色光）。這個問題尙須試驗研究。

(四) 關於硫化黑染色問題

硫化黑染料含遊離硫量，在蘇聯規定不超過0.5%。從遊離硫的含量多少可以看出染料製造廠生產的正常與否，染料中含有12～30%Na_2S_2及Na_2S_5，染色時須加部分燒碱以吸收染液中的硫質，不致造成疵病。染料中遊離硫多，對皂煮也有影響，硫與肥皂結合產生沉澱，使染槽離靛，提高成本。硫化黑布、硫化藍布染後用紅礬及硫酸處理沒有好處（硫化棕色還是可以的），另外用紅礬處理的布上帶有鉻金屬粒子，對人體健康也不好，應加以廢止。若在皂洗後用醋酸及Дцу等處理，可以提高其牢度。

(五) 關於阿尼林元染色問題

阿尼林元應用的範圍很廣，色光和牢度比硫化黑好，蘇聯除用於染鼠皮布（Молескин）及印花防

染外，在天然絲織物的染色與印花上應用也很廣。蘇聯在1937年也有人因爲阿尼林染色過程中的勞動保護差的問題，主張停止該項品種的生產，爭論得很厲害，但由於在勞動保護方面的努力研究，結果已可以用種種方法來減少阿尼林氣體在車間裏擴散——阿尼林油可先在染料廠製造成鹽，在染液中加磷酸、尿素及雙氰胺，阿尼林車間與其他車間分開，加强通風（目前阿尼林布的生產已逐步發展，最近莫斯科科學院在進行關於阿尼林染色勞動保護新方法的研究工作，這種方法可以避免阿尼林氣外溢和布發脆等缺點）——以使阿尼林氣體在空氣中含量不超過0.005毫米/公升。因此，結束了主張停止阿尼林布生產的爭論。

阿尼林染色的酸碱度應控制在4.5～5之間，若帶碱性易泛綠、酸性高布易發脆，必須隨時檢查。在棉織物上可用紅礬、醋酸氧化，在絲織物上可用過氧化氫氧化。

（六）關於凡拉明染色問題

凡拉明藍鹽顯色液中酸碱度的控制是很重要的工作，應經常使溶液的酸碱度保持在7.5～8.5之間，可加入氯化銨（NH_4Cl），氨水爲緩衝劑。

打底軋槽容積在50公升以下。顯色温度爲30～40°C。酸碱度爲7.5～8.5。

凡拉明藍鹽染色中工藝過程的規定，應根據凡拉明藍染料性質來決定。如蘇聯出品的凡拉明藍鹽與其他國家出品不同，蘇聯工廠染凡拉明藍時在耦合後就不須要汽蒸等等。

紡織工業染整部門應逐步建立幾個技術管理制度

——蘇聯專家索柯夫同志在全國紡織品染整技術專業會議上的報告

中華人民共和國在進一步發展國民經濟的事業上，面臨着實行國民經濟社會主義的計劃經濟建設的巨大任務，並已獲得了偉大的成就。

中國紡織工業的發展中，在建設新廠和在改善產品質量、提高染色牢度、合理利用染料、提高勞動生產率及降低產品成本等方面獲得了巨大成績；但與此同時也存在着如張副部長在會議的開幕詞中所講到的一些缺點。

工業領導部門的任務是不斷的改進企業生產的領導方法，深刻的注意企業的節約。

社會主義生產方式優越於資本主義的生產方式，社會主義的工業企業是社會主義國民經濟中的組成部分。

斯大林同志在其「蘇聯社會主義經濟問題」的著作中闡明了社會主義經濟的基本法則：

「用在高度技術基礎上，使社會主義生產不斷增長和不斷完善的辦法來保證最大限度地滿足整個社會經常增長的物質和文化的需要。」

與資本主義制度下的生產競爭與生產無政府狀態的法則相對立，在社會主義的國家裏在生產資料公有制的基礎上，出現了國民經濟有計劃的按比例發展的法則。

作爲社會主義的工業企業，爲了完成和超額完成國家計劃，爲了高速度的發展生產和進一步改善企業的全部經濟活動，就必須不斷地和有計劃地在貫徹與掌握新技術採用先進生產組織。採用先進工藝的基礎上，研究企業今後發展的可能，研究、學習和推廣先進的操作法，研究培養

幹部在政治和文化上的提高，研究鞏固節約制度等問題。因爲企業計劃也是國民經濟計劃的組成部分。

一、工藝過程計劃制度

在提高企業技術經濟指標方面，生產的技術準備問題起着重要的作用，而工藝過程計劃制度即其組成部分。

工藝過程計劃制度一就是表明紗或布以及每一品種產品在染整過程中所擬定的一般加工特點的一些固定的標準。

根據製成品的特性、纖維種類、預先加工的條件（如給油或上漿）、染色前的準備工作等的特點，以及所採用的化學材料的特徵和使用的設備的不同，而工藝過程亦有所不同。

此外，化學處理的工藝過程和設備，在許多情況下還決定於材料（纖維、紗或布）的性質，同時也還決定於成品所應具有的質量。

印染前的準備工程是一個極複雜的過程，它根據在下部加工中及消費上布所應具備的性能，各工序有顯著的不同。

例如：棉布在印染前的化學處理，按其廣義而言叫做漂白工程，而在漂白本身之前還有一些生產工序，如燒毛、剪毛、拉毛及絲光。

在製訂工藝過程計劃制度時，還必須知道坯布是否符合技術條件及查明坯布的質量缺點，以及製成品的質量要求。

例如：紗布的强度、密度、銅值、纖維銅氨溶液的黏度比、白度、色澤牢度、毛細管作用及其他等。

在新設計的工廠中，設備的選擇依設計上規定的工藝，根據科學技術上的成就採取流水式（連續的設備或聯合機）的加工方法。而老廠內工藝過程，要根據現有的設備來製訂。

工藝過程計劃制度一般皆由企業總工程師領導擬定，並由他來批准。製定時以部生產技術司所擬訂的典型工藝過程計劃制度爲基礎。這對於現有各品種的工藝過程的系統化和劃一來說是很必需的。

工藝過程計劃制度中應闡明：布疋應經過哪些工序，各工序的次序，設備組織，各工序最適宜的工藝條件（時間、濃度、溶液質量、速度及設備的運轉質量）。

製定工藝過程計劃制度的同時，尙須結合染整工程中的成就、經驗和實驗分析等，擬定各種溶液的配方和調配方法。另外須製訂各工序的檢查制度和內容及檢查的週期。

新品種產品和用新方法加工的現有品種的工藝過程，由科學研究機構擬定；即在生產企業的試驗室試驗，在企業總工程師的領導下討論其結果及進行生產的大型試驗。

工藝過程填寫在特別擬定的工藝卡片中，該卡片的典型格式，由部生產技術司規定。

工藝卡片顯著的簡化了各工序的技術檢查工作，因爲它使擬定的工藝標準和工藝過程系統化了。

工藝過程計劃制度不是固定不變的，它根據實行設備的機械化和自動化等科學成就、生產合理化及其他等，是可以變更的。

工藝過程計劃制度製訂的正確，它保證在各方面的費用上能有以最低的開支生產出質量優良的產品的可能性。

工藝過程計劃制度根據在最大限度的滿足消費者們對染色牢度、花樣及色澤等產品質量要求的情況下應進行修改和重訂。

工程技術人員的任務，就是在加工布疋方面的知識和已有的經驗的基礎上，應製訂出這樣的一種工藝過程計劃制度，它能保證生產出優良品質的產品，使單位產品的原料、燃料、材料、勞動力及其他的消耗達到最低的標準，並能廣泛地吸收工人羣衆提出的降低成本及節約各種費用等合理化建議。

社會主義企業裏降低成本爲企業全體職工所關心，因爲企業所積累的資金，皆被國家運用於有利勞動人民的事業上。

依上述得出結論：企業的計劃工作和實行計劃領導，根據社會主義的生產原則，企業的活動就不可能沒有工藝過程計劃制度。

二、設備使用規程

在爲提高生產率和產品質量的鬥爭中，除工藝過程計劃制度外，設備使用規程（或工廠技術經營規程）同樣佔有相等的重要地位。

設備使用規程由部生產技術司擬定，企業必

須按照執行。任何違犯設備使用規程的現象，都會促使勞動生產率及產品質量的降低，這也就是破壞生產的工藝。

設備使用規程中應闡明下列的事項：1、機器的用途及它的技術特徵，各主要機構的作用及安裝要求；2、機器操作規則；3、機器保養和保養週期；4、機器加油說明，其中指出加油地點、油的種類和加油週期；5、機器保全，按擬定的大小平車週期表進行；6、機器主要毛病和消除方法；7、產品主要疵病，造成原因和消除方法；8、技術保安規程和防火措施。

車間主任負責執行所管理的那些設備的使用規程。

設備使用規程中應規定當車工看車的職責，即是作哪些工作。工人由於技術熟練程度的不同，而各有各的看車操作法。凡能够提高勞動生產率，減少停台，並能保證最高產質量指標的那些操作法，都叫做先進操作法。

工程技術人員和工會工作者們的任務，就是要研究這些先進的操作法，並通過個別的和大型的學習訓練，使這些先進的操作法變成爲工廠整體的財產。

操作法根據生產過程的機械化和自動化而變更，勞動競賽中的先進工作者都能看許多的機器，他們當中的浸軋機當車工能看2～3台、拉毛看4台及其他等。這樣的工作組織只有在正確的配置機器、採用檢查測量儀器使工藝過程的監督簡化、某些操作的自動化、機上安開幅器以減輕工人勞動和對附屬工人的要求等等條件下才能實現。

例如：蘇聯一個叫做維丘斯卡亞織布廠斯達漢諾夫式的女織布工維諾哥拉道娃，開始看26～30台織機，隨着就看48台、52台以至60台，最後擴大看台面達284台，由三個裝紆工配合她工作。

毫無疑義，中國各個企業中由於廣大的勞動羣衆的創造性，在工程技術人員的幫助下和學習蘇聯先進經驗的結果，勞動英雄的隊伍將不斷地擴大，同時也會不斷地補充與完善現有的工作形式和方法。

三、技術檢查組織

我們上面已講過產品質量是社會主義企業的重要的生產指標之一；擴大生產各種優質的原料（棉、毛、絲及其他），生產更好牌號的印染廠需用的化學染料和其他材料，掌握新的化學染料，使其具有防縐、防水和防縮的性能。

企業中技術水平的增長和掌握新技術，在改善產品質量方面起着重要的作用，並能提高工人技術熟練程度。

嚴格的遵守執行設備使用規程和工藝過程的穩定，爲企業生產同質的優良產品所必需的條件。

在上述這些問題中，健全的技術檢查組織是起着很大的作用。

技術檢查就是利用一些特殊的儀器及根據國家標準，以客觀的、公正的方法按計劃檢查生產各工序的產品質量和工藝過程。

爲使防止疵品的鬥爭獲得成效，則必須及時的發現疵病，研究造成原因，並使其在以後的生產中不再產生。因此，技術檢查工作就不僅是檢查成品質量，同時亦必須檢查進廠的原料、化學材料以及監督各工序中規定的工藝過程計劃制度。

爲了決定某種產品的等級，首先必須規定一個標誌，照它來評定該產品實際性質。然後要研究該產品應符合的某些技術條件和標準。

擬訂生產產品的技術指標和標準，是國家產品標準化的主要任務。

國家標準—評定製成品質量的文件屬之。國家標準中應規定製成品的規格、試驗方法、驗收方法、評等方法、包裝方法和保管方法等。

例如：棉坯布和成品布的國家標準中所規定的主要技術指標有：1、布紋組織種類；2、紗的種類和支數；3、布幅；4、每平方米布的重量；5、布經緯紗密度；6、布經緯紗强度；7、加工種類及外觀要求。

規定試驗方法以及包裝和保管等等條件。

技術檢查工作有一定的形式和方法。技術檢查可以分爲「中途檢查」和「最終檢查」。

中途檢查—按各生產工序檢查半製品的質量和工藝過程的各個要素。

最終檢查—檢查製成品的質量，查明和挑出不符合國家標準的及等外的產品。

中途檢查的組織若能健全，則可以保證使生

產上嚴格的遵守工藝過程計劃制度。這也是爲生產符合國家標準和符合一定技術條件的同質的優良品質的產品所必需的。

工藝過程制度的檢查：除按規定項目和擬定的標準、公差及檢查方法檢查設備運轉外，並進行工藝過程的檢查，這裏包括對化學和物理過程遵守情況的檢查。

例如染色機上的檢查項目：染槽中的温度、染液濃度及其他，洗滌質量、染料的固着牢度、軋水程度和其他等。

依生產的技術檢查的具體項目，分別由技術人員或工人按每個設備規程中規定的次序進行檢查。

製訂各工序工藝過程的技術檢查制度，必須根據下列各方面：1、工序的作用和對該工序的要求；2、能影響本工序的加工質量的因素；3、工藝過程上規定的要素；4、檢查方法的選擇。

試驗室在技術檢查的工作中，起着很大的作用。在試驗室中有爲車間服務的一切非常複雜的試驗儀器和一些技術非常熟練的技術幹部。

染整生產工程按一般常例都設有一單獨的化驗室，它由總工程師領導。

化驗室的任務：1、進行一些試驗和分析的工作，其目的爲研究更完善的加工方法、新製成品、新化學藥劑及其他等；2、利用專門的一些儀器進行較複雜的檢查性的試驗。

化驗室在工作中根據生產任務製訂自己的工作計劃，由總工程師批准後執行。

爲了向廢品和破壞國家標準現象作鬥爭，在各個企業中設有技術檢查科，技術檢查科的主要任務是檢查成品質量。

技術檢查科檢查原料和材料是否符合於國家標準及技術條件。

技術檢查科定期檢查生產上對工藝過程計劃制度的遵守情況，監督容裝器材的質量，打包、打印貼商標和成品、原料及材料在倉庫中的保管情況。

爲了完成這些任務，技術檢查科有下列的檢查組：1、成品檢查組；2、生產工藝過程的檢查組；3、進廠原材料檢查組。

技術檢查科科長由部任命，受企業廠長的領導。

在全部生產各工序上，如果生產的產品不符合國家標準時，技術檢查科科長有權停止該產品的生產，並通知給有關的生產領導者。

外面向本企業關於成品質量方面所提來的意見，都在技術檢查科科長領導下進行研究和處理，查明原因和責任者。

技術檢查科科長負責組織有各車間主任、工長、檢查員及其他人員參加下的成品質量的定期檢驗。

此外，技術檢查科還須檢查下列項目，並使它們符合於規定的標準：1、生產車間的氣候條件；2、動力條件；3、照明；4、工廠一般的生產情況。

技術檢查科在自己的工作中，可以利用試驗室進行成品分析、檢查及試驗，試驗的全部結果，應首先交給技術檢查科科長，他按着這些材料對出廠的成品作結論。

關於紡織品印染生產的幾個技術問題

——蘇聯專家梅麗奧耶斯卡婭同志在全國紡織品染整技術專業會議上的報告

編者按： 此稿未經專家審閱，如有錯誤，由記錄負責。

今天在這裏和大家見面，首先讓我向中國紡織工業的工作同志們，我的同行們致以熱忱的祝賀。

我和中國的朋友們一塊兒工作，已有一年多了，在這一年當中，我看到工廠裏的工人和技術人員迫切希望並努力於紡織生產工藝過程的改善，我認爲這是有成績的。由於紡織工業全體職工同志們共同一致的努力，中國在爲了適應人民

日益增長的需要，改善產品的質量方面，已經獲得了巨大的成就。

我希望，這次的會議對於中國紡織工業進一步的發展將會帶來很大的幫助。

在我開始談到本題之前，先讓我向各位同志說明一下，我到這裏來，不是特地來做報告的，只不過是到這兒來簡單的和各位談談，以便解答各位所提出來的問題。

由於對外貿易部化學雜品進口公司的建議，我們曾經出差到天津、上海、杭州、青島及東北各個紡織廠去。

我們到了大約五十個紡織廠，其中有棉布印染廠、絲綢染整廠，毛紡織廠和針織廠，雖然這些工廠的工藝過程各不相同，但是所有這些工廠都有一個共同點，就是說工廠的全體職工，都熱烈的希望爲國家生產更多更好的織物，自然這是可以理解的。由於勞動人民物質福利不斷的提高，人們便日益需要更多更好的織物。

在這樣的情況下，織物加工品質的問題，就有特別重大的意義，而首要的問題便是如何按照織物的各個品級適當地選擇染料的種類。

在蘇聯紡織工廠裏，是根據織物的用途來選擇染料的，我現在舉一個例子來說明這一點。假使我們現在要染準備做衣服裏子的布，試問在這種情況之下，應該用哪一種染料才最適當呢？非常明顯，在此種場合下，我們首先要考慮的一些問題，便是如何使裏子布不致由於汗的作用而褪色，以及如何使染料能耐乾摩擦，至於對日晒的堅牢度以及是否鮮艷，在這種場合下，就不是什麼主要的問題了。因爲裏子布並不會受到直接陽光的作用。

再舉一個例子來談一談。假使說，我們要對準備用來做花式針織品的紗，進行染色，在這種情況之下，我們應當根據什麼來選擇染料呢？毫無疑問的，我們必須要選擇既耐晒，又耐水洗的染料。如果這些紗是用來製做條花短襪的時候，那麼所用的染料就應當受得住氧化劑：如次氯酸鹽的碱性溶液和酸性溶液的作用。因爲襪子漂白時便用次氯酸鹽的碱性和酸性溶液。

根據上面所講的這些，可以得出這樣的結論，在第一個例子中，可以使用直接染料或硫化染料，在第二個例子中用還原性染料是最適合的。

由此看來，在蘇聯紡織企業裏，染紗、染布或染針織品，所用染料的牌號和種類總是根據紡織品染色後的用途來選擇的。

除了上面講過的以外，在選擇織物染色所用的染料時還必須考慮到下面兩個問題。

1、被染織物的堅牢度——必須經常注意所採用的染料不能降低織物的機械性能。例如天然絲織物及毛織物染色時，一般的都不使用硫化染料，因爲硫化染料在形成隱色體溶液時需要的碱度是很大的，而這種碱度可能會損傷纖維，並且用這類染料染得的色澤也不够鮮艷。

由於偶氮液的碱度很大，所以對蛋白質纖維進行染色時在蘇聯也不使用不溶性偶氮染料，然而現在正在研究用冰染染料對羊毛染色的方法。

2、染色的鮮艷度和堅牢度——如要得到色澤鮮明並且美麗，必須對染色堅牢度給與很大的注意。例如鹽基性染料，雖然它的鮮艷度很好，但由於它的染色堅牢度很低，所以很少用它來染紡織品。

基本上可以這樣講，在蘇聯的紡織工廠裏，用於染棉織物的染料有硫化染料、冰染染料、直接染料和還原染料；染天然絲織物大體不有直接染料、直接重氮染料及印地科素爾染料；用酸性染料染絲織品時，只有當絲織物不經濕處理的情況下才採用。

只有利用某些難均染牌號的染料，才能得到堅牢的染色。

我們在上海和安東的絲綢廠中，曾對採用這類染料的處方進行了分析。在座的代表同志當中，一定有這些工廠的代表同志，因此，對這個問題我就不詳細談了。

酸性鉻媒染料很少用來染絲織品，因爲這類染料染色品缺少光澤，而在用鉻來進行處理時，就使織物手觸發硬。

羊毛染色，基本上使用酸性染料及酸性鉻媒染料。在某種情況下，還可採用某些個別牌號的還原染料。

在每種具體情況下，必須考慮合理地選擇印花種類的問題。

拔染印花比起直接印花的優點很多：（1）底色深而均勻；（2）花紋輪廓清晰；（3）花

紋很美麗。

防染印花也可以得到相同的效果，正如大家所知道的那樣，防染印花是在織物進行染色前進行的。

防染印花法比拔染印花複雜，因此通常只在底色難拔染的情況下，才使用防染印花。

例如要用多環醌酮染料印成有色花紋時，就不必採用拔染印花法，而要採用防染印花。在採用防染印花時，要利用一些有氧化特性的物質，在印上防染劑的地方，染料隱色體氧化了，染料發生沉澱，這樣就不擴散到纖維的內部去，因此這些地方就沒有染顏色。在這種情況下，可使用二硝基苯（細粉末狀）做爲防染劑。在硫化染料的底色上要獲得白色花紋和有色花紋，也不適於使用拔染法，在這種情況下使用防染法却能獲得滿意的結果。

例如氯化鋅$ZNCl_2$和氧化鋅就可做爲防染劑，進行有色防染時，大體上使用不溶性的偶氮染料，在不溶性偶氮染料的底色上，無論是用拔染法或用防染法都能得到各種顏色的花紋。然而必須指出的是防染法在這種情況之下，有一個優點，那就是它比拔染法所需的作業少，因爲使用拔染法的時候需要九個作業，而防染法總共只需要五個作業，在鹽類中有醋酸鋁，硫酸鋁（但它會使織物少許發脆），氧化亞鐵，硫酸鐵，硫酸鋅，都可用做防染劑。

必須記住，防染法與拔染法比較有一個主要的缺點，就是所得的花紋不大清晰，其美術效果稍微差一些。

在選擇印花種類的時候，還應該注意到經濟方面的問題。例如印大花紋的時候，較爲合理的是採用防染印花或直接印花，而不是拔染印花。關於印花方法的選擇就談這些。

印白花時，在直接染料和重氮染料的底色上使用有雕白粉的拔白漿，在氷染染料底色上，可用同樣的拔白漿，但要加入葱醌溶液。

在使用拔白漿和拔色漿的時候，雕白粉用量主要由下面幾點來決定的：

1、同一種布決定於拔染底色的着色牢度，拿天然絲絲綢的印花來做例子，印淺色底色時，每一公斤拔白漿中要用1:2到1:3的雕白粉60到80克。印中色底色時，每一公斤的拔白漿中1:1的雕白粉125克。而印深色底色時，在每一公斤拔白漿中2:1～3:1的雕白粉170到190克。

眞絲織物的拔白漿做成一個濃度，一公斤拔白漿要用250克雕白粉同藻朊酸鈉或龍膠漿。

2、決定於纖維的性質。

3、決定於同一種纖維的織物種類。

4、決定於染料的種類。

除了上面所講的之外，拔白漿中，雕白粉用量的多少還取決於下面的幾個因素：①決定於同一類的各種染料，拔染的單獨性能和底色的牢度；②決定於布的毛細管作用；③決定於花紋的大小；④雕刻的深度及印花和烘乾的條件。

在個別情況下，根據上邊所講的某些條件，取用一定强度的拔白漿。

下面是棉布拔白漿和拔染色漿印花的處方舉例：

拔白漿		偶氮藍K拔染色漿	
雕白粉	150克	還原金黃水X（漿狀）	100克
糊精（1:1）	520克	澱粉漿	450克
水	300克	碳酸鉀 1:1	200克
碳酸鉀	30克	雕白粉 2:3	250克
	1000克		1000克

白地印花		偶氮藍K底色
硫靛橙黃KX（漿狀）	220克	300克
甘油	80克	80克
澱粉漿	X	X
碳酸鉀 1:1	200克	220克
雕白粉 2:3	125克	300克
	1000克	1000克

漿質量的測定

生產上經常用的漿，其質量的好壞是用下列方法來測定的：

1、新調製好的漿，當它冷却之後，就測定它的黏度，漿料黏度是按照漿料在儀器中流過的數量來判定的，儀器是一個1140立方厘米容量的圓筒，下端有一個圓錐斗帶有45毫米長的滴管，其直徑4或6毫米。在25°C溫度之下進行測定。對所有要調的漿料，在對其黏度的測定，在定出標準之前，工廠應當把實際的資料好好地積累起來，如果有了標準對檢查漿料質量的工作就容易做了。

2、在貯藏和冲淡時，漿應具有穩定的黏度。

3、漿應具有一定的黏合力：測定的辦法是在斷裂機上用漿所膠合起來棉布條測斷裂强度，再把測出的結果和標準相比。

4、漿應不受在製作拔染色漿時所用化學品的影響，並且要能與其他漿料混合。這一指標是用測定混合物的黏度來評定的。如果混合物的黏度增加了，這就說明漿的穩定性不够，並結成漿塊。

蘇聯拔染印花底色用直接染料，直接重氮染料，氷染染料及印地科素爾染料。對眞絲織物印花時底色不用氷染染料。在蘇聯直接重氮染料的色譜很多，用它們能獲得所需要的色澤。

在到印染工廠中的時候，我們曾經研究過，獲得深綠、棕色、藍色、紅色以及其他顏色做爲底色的處方。

我想由於時間不够，不可能講這個問題，好在這裏有我們到過的廠裏來的代表，他們對這個問題已經弄明白了。

由於鹽基性染料對光和對濕處理的堅牢度很低，並且在碱質、還原劑和氧化劑的作用下容易發生變化，所以目前這些染料在染色方面的應用範圍很有限。蘇聯紡織廠實際上不採用鹽基性染料做底色的，織物的進一步（後處理）加工得依印花時所採用的染料和織物的品級而定。某些染料在印花後需要氧化水洗，有一些染料需要皂洗，還有一些需要固色，因此，總的講一下印花織物的單一的後處理是不可能的。

用硫化染料和直接染料染色時，可用固着劑ДЦУ固色。這種固色劑可放在鋁、玻璃、木料、樹膠製成的器皿內，亦可放在紫銅和不銹鋼的器皿內，但不能放在生鐵或熟鐵的器皿內。固色劑是在60°～75°C的温度下用醋酸溶液，來進行固色的。固色劑的濃度和處理的時間得依機器設備、織物品級和染料牌號而定，例如用直接染料在交滾捲染機和連續染色機上染色後的混合絲織物，應在含有10～20克的ДЦУ固色劑及每立升2CC濃度爲30%的醋酸溶液中處理。使用固色劑時，必須要注意一個重要的條件：即進行固色的織物應該仔細地洗掉電解質和浸潤劑，否則，固色劑便會結晶，因而產生沉澱。因爲某些牌號的染料在固色後，它的色澤會有稍許變化，所以在生產中進行固色過程之前，應把染料先在試驗室內進行試驗。我覺得這個問題不必詳細講了，因爲固色劑的使用方法在我們所到過的每一個工廠裏已反覆地講明白了。

下面要談到用還原染料染色時使用殘餘溶液（脚水）的問題。請允許我談一談對着色質量有影響的還原染料問題。我們所到過的某些工廠對這個問題是不够注意的。現在我來提醒大家注意下面幾個問題：

（1）還原染料隱色液與纖維的互相作用非常快，但擴散得非常慢，所以還原染料是吸收快，但同時又是均勻慢的染料。染料與纖維的互相作用越深，則被吸收的且與纖維結合的染料重新分配就越不容易，這就是說着色的均勻作用就越壞。在用混合還原染料染色時必須注意的是：應該使所選用的染料相互間的擴散速度以及與纖維相互作用的快速程度都很相近，否則着色就會不均勻。

（2）在水中加入還原母液時溶解在水中的氧，會把還原染料氧化，使染料產生沉澱。爲了避免這種情況，可在用於配製染液的水中加入少許的燒碱溶液，並把溶液加熱，然後加入少許保險粉，把它們好好攪拌一下，只有這樣做了以後，才能加入還原母液。還原染液是透明的，如果不透明，而發暗，就說明碱量不够。

（3）染色時必須時刻注意染液內的碱度是否足够，注意染液內是否有還原劑（保險粉）。

因爲從染液中吸收還原染料是很容易的，因此用還原染料染淺色和中色時，脚水不宜再用。在染深色時，可以利用脚水，但是加入脚水中的染料比原液中的染料約可減少30%。苛性鈉的用量爲原來用量的$\frac{1}{3}$～$\frac{1}{2}$，粉狀保險粉的用量爲原來用量的$\frac{2}{3}$。脚水到底可用多少次，那得看每一種具體情況而定，就是要考慮到染料的牌號和被染色織物的品級。

要把還原染料變成隱色體，可用各種不同的還原劑，計有：保險粉、雕白粉、硫化鈉、葡萄糖等。然而用保險粉還原時所得的染色效果較好。至於應該選用哪一種還原劑，得依染料的牌號而定，例如，蘇聯染料硫靛藍水和硫靛紅C，不僅可以用保險粉還原，也可以用硫化鈉還原。關於用硫化鈉來部分地代替保險粉的問題，必須考慮到染料的化學結構。

最後，根據你們的要求，我來講一講影響着色效果的主要因素：

1、紡織生產中所用的水的質量具有非常重大的意義。

在蘇聯，在使用肥皂和染料的過程中，所用的水的硬度不超過16.8毫克當量的鈣（1毫克當量的硬度相當於20.14毫克/立升的鈣++或12.16毫克/立升的鎂++）。

在使用硬水進行染整的工廠裏，有時會在成品上產生疵病。例如，青島有一個廠，用含有鐵質的硬水煮練織物，結果在煮練過的織物上有時產生出黃斑。在染色的時候採用軟水是很重要的。例如，直接染料會形成一些鈣鹽和鎂鹽的不溶性沉澱物，這就當然使着色的質量大大降低。在用氷染染料染色的時候，配製溶液及水洗時必須使用軟水，否則就可能形成納夫妥鈣鹽，這種鈣鹽會降低顏色對摩擦的堅牢度。

2、織物處理的全部準備過程，例如煮練、漂白、絲光，對織物染色和印花的質量有很大的影響。如果織物沒有充分的煮練，則絲光就會不均勻，因此染色也就不會均勻。

3、在染色前應將坯布先經過檢驗，這對絲織物尤其重要，因爲絲織物的經跳花和緯跳花比棉織物多。織疵在染色時，特別是在染淺色時，往往會形成疵品。

4、溫度規則。染色過程中溫度的規則是根據染料的種類及染料的牌號，根據被染織物品級而確定的。染色的速度以及染色的均勻度直接取決於染色的溫度。溫度對於各種不同的染料有着不同的影響。例如溫度昇高到比這種直接染料所需的溫度還高，這時染料分子就起聚集作用，因而使染色質量降低，昇高還原染料染色時的溫度，就會產生染料的過度還原，及染料分解的現象。關於溫度對織物着色影響的這一個問題，就可以做一個專題報告，我們剛才已經詳細的講過了，各廠在採用蘇聯染料染色處方時的溫度規則，請允許我再次提醒大家一句，每一牌號的染料都有它最適宜的染色溫度，在染色時必須嚴格遵照這一溫度，否則染色就會得到壞的結果。同時，染色的溫度還取決於織物的品級，例如染絲織物時的溫度要比染毛織物時低一些。

5、染色溶液中電解質的含量對於纖維材料吸收染料的程度有很大的影響，因此必須注意到不要在染液中積聚很多的電解質。例如，當利用硫化染料的舊染液時，染淺色時染液的密度不應高於3度波美（3°Be）染深色時不應高於5度，用硫化元染色時，最適宜的染液密度宜用6度～8度波美（測量熱染液的密度）。

關於浴比：染淺色時浴比要大，染深色時浴比要小。

6、染液的反應對染色有重要的意義，例如，使用酸性染料，酸性鉻媒染料染色時，染液的酸度會影響吸收作用，因而也就會影響着色均勻度。所以說，在使用難於均勻染色的酸性染料來染色的時候，不能使用强酸浴，因爲强酸使染料不能在材料上重新分配，可能產生着色不均勻。酸性藍K及酸性藍2K，不能在硫酸浴中進行染色，但有幾個毛紡織廠却在這樣做。

使用還原染料染色時，必須經常注意液中碱度够不够，我不可能很詳細的把每種染料都說一說。所以只舉了以上兩個例子。但在用納夫妥打底液中。它經常要注意碱度的問題，碱度過大對染色質量有影響。

7、染色時間的影響，染色專家的任務就是要在染色過程延續時間盡可能短的條件下，使被染織物的着色質量良好。但是要使織物上色，要使顏色固着在纖維上，就必須要有一定的時間。

目前有許多關於各種染料染色化學親和力的理論。但是由大多數的理論當中，可以得到一個結論，那就是說着色過程基本上包括三個階段：①纖維表面吸收染料；②染料滲透進纖維的內部；③最後，染料與纖維相互作用。假如染色過程進行得還不到它所需要的時間時，那麼染色堅牢度就要低一些。例如，使用直接染料在繩狀染色機中染棉織物的時候，染色時間需要一小時三十分鐘到一小時四十五分鐘，而不是像我們到過的幾個廠子之中，只染十五分鐘到三十分鐘。從另一方面來說，也不能把染色時間拉得太長。上海毛紡織廠和瀋陽毛紡織廠就是這樣，他們用酸性染料及酸性鉻媒染料染色時，染色過程延長到五小時到八小時，在蘇聯毛紡織廠中，進行類似的染色只花三小時到四小時的時間，因爲羊毛的染色時間過長，會加强對羊毛蛋白質結構的破壞

現象，因而也就使織物發脆。

這就是說，染色的時間決定於染料的種類和織物的品級。

8、應用每一種染料的時候，都應當遵守這一種牌號的染料和這一種品級的織物所獨有的處方和染色制度。

9、染液中的所有各個組成部分（如染料、鹽、碱、燒碱、硫化碱等）都應該以溶解的狀態混成染夜。

10、必須經常檢查染液的狀況及染色的制度和處方是否正確。

最後應該談工廠化驗室的工作。

工廠的化驗室，我認爲應當根據下列幾個方面來進行工作：①分析剛進廠的原料及化學品；②經常檢查工藝制度及染液、煮練水洗液的狀況；③檢查成品的質量，並進行科學研究工作。

在蘇聯紡織工業各個部門的工廠組織了各廠化驗室主任會議，同志們在這個會議上彼此交流自已的工作經驗，除此之外，還組織有關紡織生產問題的科學專題會議，在會議上由工廠的工作同志們做報告。

由此可見，工廠的化驗室，不僅應從事目前的生產工作，而且還要解決有關整個紡織工業發展的理論問題。

在我結束報告的時候，我要向對外貿易部化學雜品進口公司的同志們及紡織工業部的同志們表示感謝，感謝他們爲我們這次去中國許多紡織廠解決使用蘇聯染料方面的一些問題作了很好的準備工作。

加强會計核算與經濟活動分析
把紡織企業的財務管理水平提高一步

——全國國營紡織企業會計制度會議總結

紡織工業部財務司

（一）

在一九五三年度會計制度會議中，各地區代表們對一年來的會計，成本工作，充分交換了意見，肯定了成績，同時也提出了缺點，並在這一基礎上，積極的修訂了基本業務、基本建設和包工企業三個系統的統一會計制度；修訂並豐富了財務情況說明書和記帳憑單制的內容；交流了成本工作經驗和交換了明年成本管理工作的意見；也討論了一九五四度的決算辦法。

這次會議的收獲是很大的：首先，會計核算的基本業務得到進一步的明確，過去對會計核算工作不正確的看法也初步作了批判。

一年來會計核算工作是有所提高的，但是對於會計核算的基本任務，在一般會計工作人員的認識中，還是不够明確的，單純的爲核算而核算，因此，核算工作，特別是經濟活動分析工作，就不能深入一步；而揭露出來的問題，也只是停留在紙面上，不能主動的去找辦法，提醒企業領導和有關部門的注意，從而改善生產和經營管理。這就限制了會計核算的監督作用和通過經濟活動分析來提高企業管理水平的作用；並且也造成客觀上忽視會計核算工作的看法。

以財務情況說明書爲例，在討論以前，有些同志對於財務情況說明書的意義和它應該包括的範圍是不明確的。對它的作用認識不够；對它的內容，强調單純從財務出發。通過討論以後，大家都進一步認識到，要很好地發揮會計核算作用，就必須加强經濟活動分析。財務是生產中一切經濟技術活

動的集中表現，分析它們在財務上的反映和影響，才能深入地暴露問題，促使企業領導和有關部門積極地解決問題，使生產經營和管理水平不斷獲得提高。

經過會議的討論，初步批判了把會計核算認爲就是打打算算，抄抄寫寫，編編報表完成上級任務的簡單化的看法，進一步明確了會計核算的基本任務，並加强了會計核算作用的信心。

其次，在總結一九五四年推行會計制度的經驗與進一步發揮會計核算作用的基礎上，修訂和增訂了一九五五年度會計制度（包括財務情況說明書，記帳憑單制等）。

一九五五年度會計制度，財務情況說明書和記帳憑單制的修訂和增訂，進一步貫徹了學習蘇聯先進經驗，加强核算和計劃相結合，簡化核算手續、提高核算質量、加强經濟活動分析，和統一會計實務處理的精神，這就爲進一步提高會計核算水平，發揮會計核算作用準備了條件。

關於成本工作問題，也充分交流了經驗，對成本管理的開展方向，基本上也取得了一致的認識，特別是明確了工場成本核算是加强成本管理的有效方法之一，這對於明年成本工作的開展，是有一定意義的。

（二）

一九五五年的會計核算與成本管理工作，通過會議討論後，明確了各項有關問題，分別說明如下：

一、關於成本部分

幾年來，我們紡織工業在成本管理上做了許多工作，積累了不少經驗，特別是最近一年來，我們的工作有顯著的進步。例如在提高和鞏固成本及時的基礎上，初步建立了成本事前控制的辦法，和改進了成本分析制度，重點試行了工場成本核算等。但是，根據企業發展的需要來說，還是不相適應的。目前工作中還存在着許多缺點，主要的有：

（1）我們的產品成本計劃，按年度雖然完成了，但並不是每個企業、每個月，每個項目都完成的，而且完成得很不均衡，廠與廠之間、地區與地區之間的懸殊亦很大。

（2）成本指標缺乏先進的定額基礎，目前多數的定額還是從經驗估計出來的，缺乏平均先進技術定額又缺少正確的統計資料作爲依據，因此，或多或少地形成計劃與實際脫節的現象。

（3）成本分析工作做得不够，目前還只停留在實際與計劃比較的階段上，沒有進一步深入到車間、部門和每一項目的內容中去，沒有結合企業內有關降低成本的中心環節，因此分析內容一般化，重點不够突出，這樣，分析工作就落後於實際的要求。

產生這些缺點的主要原因：

首先、說明我們對於企業成本管理工作還缺乏有系統的認識和經驗，有些經驗平時又沒有注意總結。

其次，在管理方面，全面的計劃觀點還很差，生產、技術、成本還未有機的結合起來。

再次，成本管理工作缺乏羣衆基礎，沒有完全建立成本管理責任制度。

基於上述情況，結合企業的具體任務，一九五五年我們的工作必須從以下幾個方面着手：

（1）建立與健全成本定額管理和責任制度，克服成本管理無人負責現象，加强對於成本計劃完成的責任心，使每個指標員正做到有控制、有檢查、有分析、和有保證。

（2）加强成本分析，逐步建立成本分析會議，從而改進生產管理，加强成本事前控制。根據各地區經驗，應該首先要提高成本計算的正確性和及時性；第二、結合企業的中心問題，抓住重點來分析；第三、應結合決算會議的精神，開展批評與自我批評，定期的舉行分析會議。

（3）改進成本管理方法，逐步推行工場成本核算。隨着生產發展的需要，結合一長制和區域負責制的要求，必須將現有的管理方法加以改進。工場成本核算是貫徹工場成本管理必要的步驟，工場

成本核算是一項新的，非常細緻的工作，我們推行時應採取「掌握重點，創造經驗，逐步推廣」的方針，因此，根據現有地區的情況，提出如下的要求：

①凡試點工作已經告一段落，或正在進行並收到初步成效的地區，要求認眞的做好總結。

②凡初步試點，但不完善或貫徹得不够好的，必須認眞檢查缺點，分析原因，找出關鍵，總結經驗教訓，進一步按照部的要求認眞地貫徹試點工作。

③凡沒有進行試點地區，應在組織上、思想上、技術上做好準備工作。

最後，爲了抓住重點，必須以棉紡織廠爲主，繼續創造經驗；對於其他紡織企業和新建企業就應積極的創造條件，目前應從提高企業成本計算的正確性和及時性着手。

二、關於會計核算部分

關於會計科目、報表和實務處理問題。生產、基建、包工三個系統的統一會計科目報表與實務處理，都根據國家的統一規定，並在一九五四年一年來執行的基礎上進行了修訂，以便求得進一步的貫徹執行。其修訂的特點是：

（1）根據國家的統一規定，配合計劃上的變動，加以補充修訂，以便通過會計核算，能全面地正確地反映與考核計劃的完成情況，如修訂與充實主要商品產品銷售利潤(虧損)明細表，以便於與計劃比較考核。把基建、包工企業中大量消耗的合子板，脚手架等所用的週轉使用材料的核算工作，提到主要地位上來，根據計委關於建築安裝工程成本若干費用劃分的規定，改變過去攤入間接費用的辦法，增設週轉使用材料科目，作爲成本的直接費處理。

（2）進一步學習蘇聯先進經驗，如基建系統將器材銷售虧損，根據實際構成積壓器材的原因，分別由成本負担或由損益報銷。所以凡是屬於經營不善，盲目備料而發生的器材銷售虧損，統由成本負担，這樣就影響企業成本偏高，反映了企業工作中的缺點，從而促使供應部門注意改善供應工作。

（3）進一步明確與統一了一九五四年處理不一致與不够明確的規定，如生產系統明確了「非工業性生產」科目的核算範圍，基建系統明確了未完投資轉已完投資，以單位工程中間交工驗收爲界限，已完投資能顯著地反映基建計劃中的新增固定資產計劃表的執行情況。

（4）在保護國家資財的完整與合理有效使用及與保證核算質量的基礎上，簡化核算與編表工作。如生產系統對其他撥款的核算，另設科目進行核算以反映運用全貌與加强控制，包工與基建系統同時取消了「主要材料結存報告表」。

關於財務情況說明書編製問題

財務情況說明書，是反映企業經濟活動情況的分析說明，而整個企業的經濟活動分析，是檢查和監督計劃完成情況的必要手段。過去對這一工作，各企業尚缺乏經驗，去年會計制度會議曾提出「逐步充實，逐步完整，從無到有，逐步提高」的要求，一年來各系統都基本上貫徹了會議決定的精神，尤以基本業務系統，初步達到了這一要求，並爲推行決算會議制度，具備了有利的條件，但在編製方法和分析要求上，還須進一步加以明確，以求得完整的反映經濟活動的情況。

根據企業生產財務技術計劃爲出發點，從產品產量計劃、勞動計劃、材料供應計劃以及固定資產使用等的完成情況中，可以分析企業在生產組織及生產技術上的工作，發掘提高勞動生產率和合理使用生產手段的潛在能力；從產品成本計劃的完成情況中，均以分析企業工作的質量，揭發消滅浪費和減低成本的可能性；對財務成果進行分析，可以確定利潤計劃的完成情況；對資產負債表進行分析，可以檢查企業流動資金的保證程度，使用情況以及資金週轉率的情況。通過這些有步驟有系統的科學分析，最後就可以得出總的結論，以評價企業在經營過程中的成績或發現工作上的缺點，將成績加以發揚和鞏固，將缺點加以揭發，並提出新的建議，作爲進一步改善工作的依據。這就是財務情況說明書的編製辦法和要求。做好這一工作，必須具備兩個基本條件：即①企業必須建立計劃工作；②企業必須建立核算制度和報表制度，這兩個條件在我們各企業中基本上都已具備了，問題在於如何逐步加

强。一年來各企業編製財務情況說明書中，存在的主要問題是會計核算，統計核算和業務核算，還沒有做到嚴密的互相結合，還沒有使得這三種核算成爲一個完整的核算體系，因此在進行企業經濟活動分析中，就不可能得到全面的研究和分析，有些同志把財務情況說明書單純從財務出發，認爲只要分析財務成果部分就够了，或者認爲有關業務部門的資料，業務部門已分別上報了，不必重覆，這些看法都是不全面的，研究分析財務成果完成情況的基本原因，必須檢查生產技術財務計劃的各個環節，不能單從財務角度來研究問題。應當探求出產品、勞動、成本各項計劃完成情況的原因，否則很難說明利潤計劃的完成或沒有完成的原因。而業務部門的分析，是不能在經濟活動分析方面來滿足對經濟效果分析的要求的，因而我們運用了統計部門和業部門的核算資料，亦還必須進一步從經濟效果的要求上進行分析說明。

這次會議研究了一九五五年度會計制度中的財務情況說明書，大家對說明書的作用有了進一步的認識，這就爲編好財務情況說明書打下了良好的基礎。不過有了比較完整的辦法，並不等於就做好了分析工作，還需要大家在實際工作中去研究，積累經驗，在分析中要找出問題說明問題，避免現象的羅列，要揭露生產管理和經營管理工作中存在的缺點，指出浪費的現象，提出積極的建議，以促進企業經營管理的改善。

關於記帳憑單制的增訂問題

一年來對推行記帳憑單制取得了一定的成績，這次會議總結了初步經驗，並在這一基礎上進行了補充與統一，同時考慮了配合將來實施憑單日記帳（憑證整理單日記帳）制而增訂，其特點主要表現在進一步簡化明細核算和發揮彙總表的作用，儘量利用彙總表代替明細帳，並作爲登記總分類帳的依據，以節約人力和時間。在基建和包工方面，各種格式和內容已做到與生產方面取得統一，充實了包工企業成本核算方面的分配表的新內容，進一步通過報表加以控制，限額使用，並爲加强財產管理責任制，增設了器材核算卡片和固定資產卡片等，這些特點，都說明較原有辦法取得了進一步統一與提高，爲一九五五年鞏固與繼續貫徹，打下了良好的基礎。

一九五五年會計核算工作的任務，應着重在下列幾方面：

（1）繼續鞏固與貫徹統一的記帳憑單制。一九五四年已經全面推行的地區應繼續鞏固，並在實踐中總結經驗提高一步；在未全面推行的地區，要求繼續貫徹，有領導有計劃的進行，並加强對企業的幫助，在鞏固與貫徹執行中，既要防止冒進，也要防止保守，因此，關於推行憑單日記帳（憑證整理單日記帳）制的問題，除本年已批准繼續試驗的企業之外，其餘各企業一九五五年均仍以推行統一的記帳憑單制爲主，一九五四年未實行記帳憑單制的企業，明年必須着手推行，不可抱等待觀望的態度。

（2）加强經濟活動分析工作，從提高財務情況說明書的質量做起，按照這次會議增訂辦法執行。在基本業務方面，必須做到綜合分析生產、勞動、供銷、成本、財務各方面經濟活動和計劃執行情況及其在財務上的反映，揭發生產經營管理上的薄弱環節，改善企業管理水平，推動各項計劃的全面完成。在基建包工方面，對財務情況說明書編製工作，要求創造經驗逐步提高，基建單位對資金使用情況和投資效果應加以分析，包工企業則應着重於自有流動資金和非自有流動資金的劃分與運用情況及預付包工款來源與分佈情況的分析。

（3）進一步推行決算會議制度，在加强經濟活動分析和總結試點經驗的基礎上逐步推行。一九五四年已試行的企業，要求進一步鞏固提高，並避免流於形式；未試行的地區，要求做好準備工作，可在一九五四年年終決算的基礎上進行試點，以期有計劃有步驟的推行。

（4）在現有基礎上，結合一九五五年統一會計制度的規定，修訂並健全各項財產管理制度，部在一九五五年將繼續進行統一製訂財產管理制度的工作。在統一規定未頒發前，各地已在進行的製訂工作，仍須積極進行，並加以鞏固，健全起來；尚未修訂健全的，亦可結合具體情況，進行修訂，在部未作統一規定前，企業報局批准，局統一規定則報部備案。

（5）建立包工企業的成本指標。包工企業目前的成本工作情況，是計算基礎不統一，費用分配不合理，單位之間不能進行比較，原始紀錄不健全、不正確，成本計算的基礎不一等，這都影響工程成本的正確性。因此，在一九五五年要求做到：健全統計原始紀錄，爲成本計算提供正確資料。

目前本部正結合計委有關規定，進行修訂建築安裝工程成本計算暫行辦法，打算在一九五五年試行。屆時請各地一面試行，一面在實際工作中積累經驗，把包工企業的成本計算基礎統一健全起來，以求進一步制訂定額，降低工程成本。

改進成本管理工作的幾點意見

全國國營紡織企業會計制度會議 生產成本小組

我國在實現社會主義工業化的過程中，對於資金的來源同樣是按照蘇聯社會主義建設的經驗，走國民經濟內部積累的道路，即節約的道路。爲了保證積累，勵行節約，防止浪費，促進產品成本不斷的降低，進一步加强企業成本管理，就有着非常重要的現實意義。

一、過去成本管理工作的成績和缺點

紡織工業成本管理工作，在這幾年中是經過以下的階段，即從無到有、從混亂到統一，從成本計算逐步提高到成本管理的階段。尤其在最近一年來，隨着企業計劃管理的加强，更有了顯著的進步，在鞏固和提高成本及時的基礎上，加强了成本事前控制和事後分析工作。這樣，不僅保證了成本計劃的完成及完成計劃的均衡性，而且，對於計劃指標的完成情況也開始發揮了監督和檢查作用。例如：在控制方面；青島推行了原棉定額管理，使廿三支紗每件用棉量，由五月份的一九七·三五公斤降低到一九三·九六公斤；東北推行限額領料的辦法，使第三季度的機物料消耗比第二季度實際降低百分之一·五七。在分析方面，一般企業都建立起分析制度，有些地區如華東、天津還遵循着決算會議的精神，在廠長主持下，分月、分季舉行了成本分析會議，通過分析，開展批評，找出影響成本的原因，抓住薄弱環節來加以改進。

從這一年情況來看，紡織工業的成本管理工作，在降低成本增加國家資金積累及提高企業管理水平方面已起了一定的作用，但從企業發展的需要來說，目前的成本管理工作，還顯然不相適應，成本管理還未能成爲羣衆性的工作，也還不能保證全面完成國家計劃的要求。現在存在的主要問題和缺點，具體表現在以下幾個方面：

首先，我們的產品成本計劃按年度雖然完成了，但並不是每個企業，每個季度，每個項目都完成的。以第三季度爲例，完成計劃的企業佔97%而每個項目都完成的企業只佔16%，完成的情況很不均衡，地區與地區之間的懸殊很大。如以一九五四年一至八月份原料成本爲例，平均每件紗統扯用棉量：天津爲一九五·四九公斤，上海則爲一九八·四八公斤，相差二·九九公斤；在材料使用方面，包裝料，東北二十支紗平均每件成本三九，五三九元，上海則爲七〇，二二八元，相差三萬元左右；在勞動方面，一至八月份平均廿支紗的單位用工量，青島爲六七·九六工時，東北則爲九五·四三工時，相差二七·四七工時；其它在車間經費和企業管理費方面也有着相似的情形。此外，在平均完成計劃下面還掩蓋着另一個很嚴重的缺點，即生產中的浪費現在還很普遍。例如廢品損失，東北一個棉紡織廠，由於生產管理不好、單從回絲一項來說，一個月比計劃定額超過就有一千一百多公斤；相等於六件好紗。還有一些企業由於勞動組織不健全，勞動紀律鬆懈，也造成很大的浪費。上海一個棉紡織廠，因爲出勤率低，預備工沒有作適當的調配，第二、三季度平均僱用臨時工二五五人，使工資基金浪費很多。

同時，在成本指標方面還缺乏先進的定額基礎。目前多數的定額還是從經驗估計出來的，既缺乏科學的和技術上的根據，又沒有正確統計資料來作參考。而且不少定額還沒有完全經過羣衆的討論，爲羣衆所掌握，因此計劃就與實際脫節。例如，東北一個棉紡織企業年計劃降低0.02%，但第二季度實際比計劃降低了12.57%；上海一個毛紡廠年計劃是超支0.28%，但第三季度，不僅沒有超支，實際比計劃還降低4.33%，再如青島地區五四年計劃單位用電量超過上年實際二〇度左右，而上半年不僅未超過五三年水平，反而比計劃降低五〇度左右，這些問題不僅使我們對於計劃完成情況心中無數，而且對成本控制也沒有根據；由於未能眞實的反映生產情況，使核算工作也就不能對生產起到刺激和指導的作用。

至於成本分析工作，一年來通過各種措施，雖在不斷的提高，但做得仍不深入，目前還停留在實際與計劃比較的階段上，沒有進一步深入到車間、部門和每一個項目的內容中去，沒有結合企業內有關降低成本的中心環節，因此分析內容一般化，重點不够突出，這樣分析工作，就不能暴露生產上更多的問題，從而對於完成計劃和促進企業管理，也就缺少積極的作用。

產生這些缺點和問題的原因，我們認爲主要在於：第一、對於企業成本管理工作還缺乏有系統的認識和經驗，同時，又未很好的總結經驗；第二、對企業全面的計劃管理的觀點還很差，生產，技術、成本還未有機的結合起來；第三、成本管理缺乏羣衆基礎和責任制，沒有和日常的生產活動結合起來，廠內的成本核算沒有推行。因此，目前降低產品成本的任務和成本管理工作，在某些企業來說，就形成無人負責和自流狀態。

二、今後改進的意見

爲了克服以上的缺點，對於今後工作，我們認爲必須在現有的基礎上，繼續鞏固和提高已獲得的成績，解決工作中的問題和缺點，進一步加强事前控制和事後分析工作。爲了做好這些工作，根據各個地區的情況，應該從以下幾方面來努力。

首先，必須加强成本定額管理工作，建立與健全成本定額管理責任制度。目前成本定額，大多數還是從經驗估計出來的，沒有經過技術上的測定，由於定額缺乏科學基礎，計劃編製就不能反映先進的生產技技水平，因而在核算的效果上，也就不能起到刺激和指導生產的作用。同時成本定額又缺乏明確的管理責任制度，因此對於保證計劃完成就沒有可靠的羣衆基礎。通過青島地區試行原棉定額管理經驗的介紹，由於對各車間各種半成品的單位長度和單位重量（定長定量）結合清、梳、併，粗的全部機械裝配檢查，進行技術上的測定，使它固定下來，因此就便於控制；又由於對各車間在半成品與回花，再用棉的的收付記錄等方面，建立了各種責任制度，這樣就便於分析和檢查，並分清原棉超支和降低的責任，從而就可以克服成本管理無人負責的現象，加强各部門、各車間以及各小組對於成本計劃完成的責任感。

這些經驗，告訴我們，要做好這項工作，首先必須要有完整的，具體的而且是先進的技術經濟定額，通過這項工作才能眞實的反映企業的生產成果，正確的組織和動員力量。其次，應根據定額範圍和內容，明確職責和分工，一般可從執行部門和監督部門來劃分，同時爲了正確地開展這項工作，應當相應的加强有關生產管理的責任制度，如收付盤存責任制度，領退料責任制度，資料供應責任制度和報表編審責任制度等。

第二，必須加强成本分析工作。加强成本分析是當前成本管理工作的重要任務之一、是進一步提高成本管理重要的步驟。分析的任務在於檢查和監督國家計劃的執行情況，揭發計劃執行中的缺點和問題，以促進生產管理和加强成本事前控制。

爲了提高分析的質量和分析的效果，華東紡管局的經驗是必須結合企業的中心工作和重點問題，（如結合節約用棉、用電、用料的指標檢查）按月、按季舉行成本分析會議，目前已建立成本分析會議的企業已佔80%以上）。在分析的步驟上，首先是職能部門各按系統的「條條分析」，然後由財務部門彙總，找出重點問題，再組織由車間，工場至企業的「塊塊分析」。同時，要做好分析工作，還必須通過擬定成本分析提綱，明確分析的分工與要求，分析的內容要突出，要抓住重點，此外，要提高成本計算的正確

性和及時性，因爲只有在這個基礎上，才能正確地反映眞實情況，及時地研究和解決所存在問題。經驗證明，通過分析會議，對於保證計劃完成和推動企業管理工作是能起積極的作用的。

第三、應根據企業管理發展的需要，結合一長制和生產區域管理制的要求，深入推行廠內成本核算——工場成本核算。根據青島、華東、東北等地區試點情況，推行工場成本核算可以促進工場，車間工作的主動性和積極性，可以提高企業成本核算的質量，加强事前控制和事後分析的工作。通過它，使成本管理工作與日常生產活動能緊密的結合起來，從而爲保證全面完成全廠成本計劃創造條件。根據試點廠的經驗，在推行時，應結合企業的中心工作（如推行作業計劃，貫徹一長制，檢查節約指標等）圍繞控制和分析爲中心、從編製工場成本計劃着手。在推行的步驟上，首先必須充分的做好下列幾個準備工作：

即進行思想上動員，在廠長領導下，通過學習和座談，明確工場成本核算的目的和意義；擬訂工作計劃，規定推行的步驟和程序；建立與健全各種職能機構，配備和充實工場成本計算人員；制訂一些反映車間各項工作成果的核算方法和報表格式。由於工場成本核算是一項新的非常細緻的工作；因此在正式推行時，必須採取「掌握重點，創造經驗，逐步推廣」的方針，應選擇一個廠或者一個車間進行試點，應用由點到面，逐步深入的工作方法，工作中應防止怕困難、怕麻煩的保守思想，同時也要反對不顧具體條件，脫離實際的貪多冒進，或者「趕浪頭」的情緒和作風。

由於成本管理工作對於我們還是一個新的工作，因此在進行這些工作的時候，首先還必須進行思想建設，提高全體職工成本觀念，增加爲國家工業化積累資金的責任感，使成本工作成爲羣衆性的工作。同時，成本管理工作又是一項具體而細緻的長期業務建設工作，因此，我們必須爭取領導的重視和支持，主動的和有關職能部門取得密切的配合。

經驗證明，只有把這些工作做好，我們成本管理工作才能開展起來，眞正發揮對企業管理的監督作用，保證產品成本不斷的降低。只有這樣，才能供給人民羣衆物美價廉的產品，才能爲國家積累更多的資金，保證社會主義經濟成份不斷的增長。

修訂國營紡織工業基本業務會計制度中的幾個問題

全國國營紡織企業會計制度會議 基本業務會計小組

一九五五年基本業務統一會計制度的修訂（不包括成本核算部分）可以分成三個部分，主要的內容可以簡述如下。

一、會計科目、報表與實務處理的修訂

一九五五年基本業務統一會計制度，是在一年來統一會計制度執行的基礎對上，根據國家統一規定來進行修訂的。關於會計科目、報表與實務處理的修訂，按照這次修訂的特點來說，大致有以下一些內容：

（1）關於根據國家的統一規定，配合計劃上的變動，進行補充修訂方面：如由於企業獎勵基金、在計劃上是跨季度提存的，故將「預提企業獎勵基金」科目的名稱，改爲「企業獎勵基金提成」，取消了上年度及本年度的明細科目，並在

資產負債表上，以「預提」和「補提」項目，分別反映屬於由本年損益內扣抵的預提的企業獎勵基金，與由本年損益內扣低的補提上年度的企業獎勵基金。「非生產支出」科目的核算內容，亦配合計劃的變更而作了修訂，取消了「其他非生產支出」明細科目。本年損益的明細科目亦有修訂，增加「文化補習學校及業餘技術學校費用」等明細項目。爲了更便於考核分析企業利潤計劃的完成情況、生產與銷售情況，特將主要商品產品銷售利潤（虧損）明細表的格式，依照財務計劃規定的內容作了修訂，增加了期初、期末結存與本期生產產品的數量及計劃工廠成本數以及各有關按計劃計算數等各欄。財務計劃規定特准儲備材料不參加資金週轉，故流動資金週轉率計算表中，關於定額資金的計算，不再包括特准儲備材料在內等。

（2）關於進一步予以明確規定的方面：如明確「非工業性生產」科目的核算範圍，爲便於核算公共住宅的收支情況，故規定公共住宅的收支以本科目核算；其他各福利部門由福利基金開支的，均直接以福利及其他基金科目核算。自製材料，均先以計劃價格進帳。基建，大修理，其他撥款等調用基本業務材料，均通過「材料銷售」科目處理，固定了科目對照關係與便於彙總核算。會計報表方面，流動資金週轉率計算表內，明確銷售收入總額所應包括的內容，週轉次數計算至小數四位與週轉期計算至小數二位，以期正確。編製特種基金及其他撥款增減表中，關於企業獎勵基金彌補數的填列亦加以明確。

（3）關於保護國家財產的完整、在保證核算質量的基礎上，簡化核算的方法方面：如簡化「非生產支出」的分攤方法，在產銷平衡，產成品週轉較快與按月只有少量庫存的企業，除銷售費以外的其他各項非生產支出，可按照銷售費分攤辦法進行分攤，即可當月將本期發生數全部轉入銷售成本內。在產品品種較多的企業，亦可由局另行規定適當分攤標準進行分攤。自製的低值及易耗品不再與外購的劃分處理。其他撥款另行增設若干科目進行核算，技術組織措施投資完成情況報告表，規定由財務部門與技術部門會同編製，以全面正確反映撥款運用情況與加强控制監督。低值及易耗品在領用時，均須進帳以便控制等。

會議在討論關於一九五五年固定資產的標準變更後，一九五四年底以前購置的不符合新標準的固定資產，是否按新標準進行調整的問題和取消固定資產劃分原則中少數服從多數的規定時，意見頗不一致。經研究後，根據國家計劃委員會的規定，和財務計劃的編製，並因關係到資金定額及基建投資問題不易解決，故對一九五四年底以前購置的不符合新標準的固定資產仍不作調整，固定資產與低值及易耗品的劃分中少數服從多數的原則仍予廢除。其次，關於低值及易耗品領用時，不論價值大小均須進帳的問題，有的認爲均須進帳，工作繁重，實際上也不易控制；經討論後，明確爲了保護國家財務的完整，仍應進帳以便控制。以上問題，由於財產管理制度不够健全，在實際工作中將會碰到一定程度的困難，但從會計核算工作的基本任務的要求來說，還應該這樣來處理。同時，目前各地區的財產管理制度正在逐步建立與健全，核算工作中的困難，更應該從監督加强財產管理制度的健全與建立中來解決，從而更可保證核算質量的不斷提高。

二、財務情況說明書的增訂

經過這次會議討論，又增訂了財務情況說明書的編製辦法，使之進一步的充實和提高。修訂補充的主要內容有：增加了產品品種計劃完成情況的分析和固定資產利用情況的分析。這些因素，對成本和利潤有着很大的影響。在蘇聯，對品種計劃的完成是提得很高的，不完成就不能提經理基金，因爲這關係着國民經濟有計劃按比例發展的法則。固定資產是創造社會財富的主要物質基礎，固定資產利用得好與壞，影響着社會生產的提高，這與企業的財務成果與財務會計工作也是密切關聯着的，不單是生產技術方面的問題。當然從技術部門來說，更應該從技術角度上來分析研究，而在財務會計部門，却是從技術基礎上提高到經濟意義上來分析。同時更明確了有關財務計劃利潤完成情況，流動資金週轉與運用情況等的分析辦法，充實了有關生產，勞動計劃完成情況的分析，要求和文字分析的主要提綱，又增加了各項計劃主要指標完成情況表，所以分析內容是比較全面的，從財務狀況的分析要求來

說，也是十分必要的。

在討論過程中，對財務情況說明書的意義與作用，最初認識是不足的，對說明書應包括的內容和應有的作用存在不正確的看法。有的認爲只需要財務成本方面的分析，其他如生產，勞動等計劃完成情況的分析，財務部門是不熟悉的，就是要分析，也只是向計劃、勞動部門去抄，所以是多此一舉。財務部門只搞財務方面的分析就够了；有的認爲這樣一些分析不起作用，只能作爲檔案資料。這都說明了對財務情況說明書編製的目的和作用認識不足。在編製辦法第一條中已明確說明，就是通過財務情況說明書的編製分析，來檢查企業一定時期內對於國家核定的計劃任務的完成情況，發掘和動員企業內部的潛力及其節約的可能性，檢查和考核企業生產上和經營管理上的優缺點，從而加强生產經營和財務成本管理，貫徹經濟核算制。這一工作，對我們會計工作人員來說、都不是十分熟悉的。由於我們缺少經驗，缺乏應有的生產知識，在工作中還有缺點，如分析水平不高、分析不及時、發掘問題不多、企業領導還不够重視，這都影響了財務情況說明書作用的發揮。因此，產生了一種消極的看法，沒有從積極的一面來想辦法，如何發揮它應有的作用。

會計核算，一方面記載和反映企業生產活動的情況；另一方面通過核算對企業生產活動進行監督和管理。要達到這一目的，就必須通過分析。核算和分析是管理社會主義企業的二個相互聯系的重要手段。

財務工作在企業內是全面性的工作，與企業各部門（包括生產部門在內）有着密切的聯系，因企業財務成本的反映，是企業內各個部門工作成績綜合的結果。由於過去有部分同志對編製說明書的認識不足，因而內容、質量差，不能在企業內起到指導與監督生產的作用，因此，在一九五五年，我們要求財務會計工作人員深入車間，向工人羣衆學習，以便逐漸地熟悉生產知識，掌握生產情況。這樣，才能使我們分析生產、勞動等計劃完成情況及其對財務成本的影響時，有比較具體、生動的內容，起到分析的作用。當然，分析工作是一個比較艱巨的工作，但如何進一步發揮財務情況說明書的作用，是財務會計工作的重要課題，這就需要首先加强經濟活動的分析工作（從思想上、業務上），提高分析工作的質量，並與羣衆相結合，在報表及時的基礎上做到正確，深入分析。分析中並要抓住主要的薄弱環節，找出問題的根源和提出積極的改進意見，以不斷提高財務情況說明書的質量，爲實行決算會議打下良好的基礎；並可通過決算會議進一步來發揮它應有的積極作用。

三、會計簿籍憑證——記帳憑單制的增訂

一九五四年在全國國營紡織工業企業中已基本上全面推廣了記帳憑單制，爲了將來有計劃有步驟地實施憑單日記帳（原稱憑證整理單日記帳制），根據一九五四年會計制度（會計簿籍憑證部分）的規定，並結合各地區實踐中的經驗，修訂了記帳憑單制。會議在交流經驗、相互學習，取長補短的精神下，經過認眞的討論，在思想認識上、工作方法與工作步驟上都有不少收穫：

（1）明確了一九五五年的工作方向，是鞏固與貫徹統一的記帳憑單制，克服不顧目前條件急燥冒進，單純强調簡化，要求一步登天就實行「憑單日記帳」的思想，及不願改革的保守情緒。更重要的是，必須有領導有步驟地將統一的記帳憑單制鞏固與貫徹下去。根據一九五四年的經驗，有領導有計劃推行的地區，推行的成績就好；無領導無計劃推行的地區，推行得就不好。因此，必須克服放任自流，强調在統一的領導下，有計劃有步驟地來貫徹記帳憑單制。

（2）一九五五年記帳憑單制的特點是簡化明細核算，並有效地應用各種彙總表。材料購入明細帳、材料一級明細帳、工資明細帳、產品成本計劃成果明細帳、產成品明細帳、銷售等明細表都以彙總表來代替，大量減少重複工作。在彙總表的結構上，考慮到與「憑單日記帳」中一些日記帳或輔助登記表配合，爲將來實施「憑單日記帳」打下良好的基礎。各種簿籍的名稱、格式、登記程序、各種彙總表的名稱、結構、編製方法、程序，都必須按照會議決定予以貫徹。

（3）明確會計核算方法的改革不是單純的爲了簡化，更重要的提高核算質量。過去某些企業對設置總分類帳的重要性認識不足，甚至認爲

總分類帳用不着，爲了制度規定，才設一本；某些企業不根據總分類帳產生有關會計報表，而於事後補登；某些企業認爲總分類帳採用三欄式的就可以了，以爲總帳的目的就在於結出各科目餘額，根本不需要採用多欄式的。這些思想完全反映出：對會計核算方法改革的重要性認識不足。經過會議反覆地討的論，批判了不正確的思想，指出了設置總分類帳的重要意義，强調會計報表必須從帳產生，才能保證報表的質量。總分類帳採用多欄式是核算方法改革中的特點之一。它是綜合表現企業的資金來源與運用情況，指導企業經營管理的可靠依據，能清晰地反映出不正確的科目對照關係，便於檢查與分析企業的經濟活動情況。將來實施「憑單日記帳」還必須要繼續採用多欄式的總帳。

（4）明確會計核算方法的改革必須合企業具體情況。在新建廠不能要求太高，必須逐步改進、逐步提高。對實行工場成本核算的企業，也可根據具體情況予以改進提高。

修訂國營紡織工業建設單位和包工企業會計制度中的幾個問題

全國國營紡織企業會計制度會議基本建設會計小組

在國家大規模經濟建設時期，規模宏大的新建紡織工廠逐年增加，如何建立與健全本部所屬建設單位與包工企業有關會計制度，以發揮國家建設資金的最大效能，推動並加强計劃管理，爲今後制訂各種合理定額奠定基礎，乃是當前迫不及待的任務。因此，在全國國營紡織企業會計制度會議中，基本建設小組即以上述問題爲討論中心，互相交流了經驗。現將討論修訂的建設單位和包工企業會計制度、財務情況說明書編製辦法和記帳憑單制的主要特點及其意義簡述如下。

一、在會計科目及報表方面

（1）規定未完基本建設投資轉入已完基本建設投資的項目，必須經過單位工程中間交工驗收的交接手續，消除過去未經合法手續即動用竣工資產，在會計上又不作眞實反映的缺點。同時也明確了及時辦理中間交工驗收交接手續的重要性。

（2）學習蘇聯經驗，在未完基本建設投資科目下，增設「應計入固定資產價值的虧損」細目，使固定資產變價損失和器材銷售及其他損失，計入基本建設資產成本。取消了過去向國家報銷的規定，使國家的投資通過折舊基金的提存，陸續回收。這一新的規定，就器材銷售虧損計入成本方面來說，對於因經營管理不善而造成的損失，將由建設單位自己負責。這樣，就要求器材供應工作加强計劃性，並發揮會計核算對供應工作的監督作用。

（3）配合國家的法令和計劃規定，改變「行政管理費」和「其他間接費」核算形式，對定額外的其他間接費用單獨設立子目表示。並將在建設中大量消耗的合子板、脚手架等另立「週轉使用材料」科目單獨核算，使可比性正常的費用，其實際數與計劃數易於比較，爲今後制訂合理定額奠定基礎。

（4）在簡化而又能說明問題的原則下，取消了可以從統計報表取得資料的「投資構成計劃執行情況表」、「主要材料結存報告表」，以及可以從財務情況說明書取得資料的「預算繳款明細表」；增加了「基本建設資金及其他撥款明細表」（基建系統），以反映各項資金增減情況和「企業獎勵基金提成計算表」（包工系統），作爲上級審批提存企業獎勵基金的依據。

二、在財務情況說明書方面

明確了會計工作的基本任務，不僅是在單純的計算，而且亦必須進一步進行企業的經濟活動分析。利用分析檢查計劃執行情況，幫助修正編製計劃，從而協助企業加强計劃管理。在基本建設方面，當前的情況是業務不斷向前發展，技術設計却落後於施工，經營管理制度趕不上業務發展的需要。因此，會計工作者在進行會計核算資料的分析工作中，還必須對基本建設企業經濟工作經常提出改進意見，雖然目前基本建設企業部門會計核算的基礎比較薄弱，分析工作一時難求

正確，但逐步加强經濟分析仍是必要的。會議中一致認爲原有一九五四年度基建、包工財務情況說明書編製辦法草案，在相同基礎上進行分析，已不符合客觀發展的要求，同意修訂草案，按基本建設與包工企業不同業務特點、（本部基本建設單位絕大部分是發包的）應分別着重進行以下幾方面的分析。

基本建設系統應着重分析：

①資金使用效率以反映投資效能，找出器材積壓的原因和督促債務的及時清算；

②預付款執行情況。以衡量預付款額度是否正確，扣還情況是否正常；

③投資構成計劃執行情況。以反映基建計劃與技術設計不相配合的情況，工作量按計劃價格計算的實際數與實際成本發生差異的原因，從而消除以往會計報表所反映的計劃與實際比較不能說明原因的缺點；

④開始利用新增固定資產計劃執行情況分析表。以反映工程項目按計劃價格計算的實際數與實際成本的對比，從而分析差異的原因；

⑤在討論中，一致强調前項按計劃價格計算的實際數必須與統計報告資料取得一致。財務會計工作人員不僅要熟悉基建計劃，而且需要與計劃部門經常聯系，使計劃、統計與財務工作密切配合。反對過去計劃與財務工作脫節的現象。這就爲今後編製基建計劃、技術設計提供了必要資料。

包工企業系統應着重分析：

①自有流動資金來源運用情況。以反映自有流動資金流出和佔用其他資金的概況，並按平均餘存額計算與計劃定額進行比較，作爲今後制訂計劃定額的參考；

②非自有流動資金保證程度。以反映非自有流動資金運用情況，從而分析保證程度，及其超額或不足的原因，爲今後決定預付款額度提供資料；

③工程成本及損益情況。以考核成本升降原因，損益是否正確，以及節約的任務的完成情況；

④會議對自有和非自有流動資金劃分，及如何進行分析，作了詳盡討論，認識初步一致。由於目前包工企業業務繁複，若干制度尚未完全明確，達到絕對正確是有困難的，强調各基層企業財務會計工作人員必須具有克服困難的精神，並在實際工作中創造經驗，從接近正確逐步做到絕對正確。

在基本建設和包工企業系統存在一個相同的問題，就是對上繳財政任務不够重視。雖然這有其客觀原因——結算沒有基礎、損益不正常；但應認識到，上繳財政任務不及時按計劃完成就會直接影響國家的資金積累。會議認爲：增加預算繳款明細表，以便按期考核，並便於查對。

三、在會計核算方法方面

自一九五四年度推行記帳憑單制以來，初步認識到蘇聯先進核算方法的優越性，但做法極不一致，體會也不够深刻，推行尚未全面。通過這次會議，就各地區推行情況充分交換了意見，在進一步鞏固和統一的要求下，一致認爲：

（1）在簡化明細核算的原則下，以原始憑證改爲職工借支單、預領款項憑單、在途器材報告單等和原始憑證彙總表如現金收支報告單、器材（材料）購入彙總表、器材（材料）收入分類彙總表、材料價格差異計算表、器材（材料）銷售彙總登記表等，代替有關一級或二級明細分類帳。

（2）在充分利用彙總表的原則下，決定增加有關建築安裝費用計算或分配表，如工程機械使用費、運輸及其他直接費分配表、模型板、脚手架、臨時建築設備攤銷計算表及工程成本彙總表等。並改進原有若干彙總表的格式，如固定資產折舊明細表及工資彙總表等。

（3）爲使基本建設投資撥款限額增減情況能同樣地在彙總表內反映，吸收了各地區經驗，改訂基本建設資金撥入、繳還報告單爲專用格式，簡化了登記補助登記簿的手續。

（4）爲加强計劃管理，在基建部分改訂基本建設資產登記卡片，使每一投資項目自計劃開始，經訂購或簽訂合約、採購或結算、入庫、領用安裝、交付使用、年度決算核銷等手續，都用一張卡片來控制。採用卡片移動方法以分別反映其活動階段。會議中一致認爲卡片核算大大的簡化了核算手續，通過每一投資項目的計劃數與實際數比較，加强了計劃的指導作用，能隨時防止計劃外的項目；同時，改善過去由於記錄不健全，計劃與財務沒有很好的配合，造成交付使用時的混亂現象。

綜合上述情況，這次會議的收穫很大，但應該指出：當前基本建設和包工企業系統的會計基礎還很薄弱，需要財務會計工作人員在推行各項制度中爭取領導的支持，使制度切實貫徹執行；並在實踐中克服困難，創造經驗，不斷提供改進意見，使制度內容逐步充實與提高。

紡織品「耐晒牢度」試驗方法的介紹

紡織工業部生產技術司

各種織物（包括棉、毛、麻、絲）經過染色後，織物上均有一種不同的色澤，如紅、藍、黑等等。這些色澤由於所用染料不同和織物纖維不同，因之經過日晒後會呈不同程度的褪色，也就是牢度有好有壞。茲將日晒牢度的檢驗方法介紹於後，以供試驗中的參考。

一、日晒牢度的試驗

（1）利用日光或日晒試驗機對試樣進行曝晒，以檢定其在日光或日晒試驗機中的變色情況。由其變色程度的不同，從而分成八級。變色愈小的即對日晒牢度愈優，變色愈多的即對日晒牢度愈差：8級表示「最優」；7級表示「優」；6級表示「甚佳」；5級表示「佳」；4級表示「尚佳」；3級表示「平」；2級表示「劣」；1級表示「最劣」。

（2）「藍色標準」係以不同染料、不同分量，分別染成八種不同藍色的羊毛織物。在日光中曝晒時，即產生八種不同程度的變化情況，以代表八種不同日晒牢度的級數。藍色標準所用的染料及分量如下：

8級3%可溶性還原染料藍AGG (Anthrasol Blue AGG)（好士德Hoechsr）；

7級3%可溶性還原染料藍O6B (Anthraol O6B)（好士德Hoechsl）；

6級3%茜素淡藍4GL (Alizarine Light Blue 4GL)（山德士Sandoz）；

5級1%酸性藍RX (Aeilan Faar Blue YX)（拜耳Bayer）；

4級1.2%酸性藍 EG (Supramine Blue EG)（拜耳Bayer）；

3級1.2%酸性藍 6B (Supranolcyanine 6B)（拜耳Bayer）；

2級1%高濃酸性藍FFB(Acilan Brilliant wool Blue FFB)（拜耳Bayer）；

1級0.8%高濃酸性藍FFR(Acilar Brilliant Blue FFR)（拜耳Bayer）。

以上這些藍色標準，已由紡織工業部製成供應全國。藍色標準分有大本、小本二種，大本每本可試36次（每本成本費66,000元）；小本每本可試9次（每本成本費18,000元）。

（3）試樣的大小：在日光曝晒時約1½公分×8公分；用日晒試驗機時，可按該項儀器規格決定其大小。但在任何情況下，試樣與「藍色標準」的樣品應同樣大小以便比較結果與評級。

（4）日光曝晒玻璃框須以厚薄均勻、厚度約0.3公分、質地優良而無色的窗玻璃和木框構成。將試樣放於框中，防止雨水和灰塵的浸入，木框四週應有小孔通風，曝晒試樣與玻璃間應相距1～1.5公分。

（5）日光曝晒試驗進行時，將試樣與日晒牢度的全套「藍色標準」同時置於曝晒框中（框邊陰影不使落於試樣或「藍色標準」上）。每個「藍色標準」上試樣的受晒面積約1½公分×4公分，其餘部分用不透光物藍或黑紙遮沒，然後將曝晒框向南斜置於日光下與地平線成45°的角進行曝晒（玻框週圍空氣不能含有對染料發生影響的氣體）。經常揩清玻璃，並檢查試樣，直至變色程度相當於藍色分級標準樣卡（此項藍色分級標準卡正由紡織工業部在監製中）2級時，將試樣及「藍色標準」同時取出置黑暗處，至少二小時，然後進行比較評級。如該項試樣的日晒牢度較好，而不易達到上述情況時，則以「藍色標準」7級開始變色時（所謂開始變色即指7級的「藍色標準」的變色程度相當於褪色分級標準樣卡3級時），即可停止曝晒，按照規定對比評級。

（6）採用日晒試驗機試驗時，視日晒試驗機的種類性能和規格而定。

（7）評級時，試樣的日晒牢度，以在日光曝晒後所得的結果爲依據。若須採用日晒試樣機進行快速試驗時，其結果如與日晒試驗相同，則可直接採用試驗機的結果評定等級，但須註明使用何種日晒試驗機。

二、評級說明

試樣和日晒牢度如和八只「藍色標準」同時曝晒後，試樣的褪色程度如和八只標準中某一只標準的褪色程度相同，則其日晒牢度的級數即等於該標準的級數。如試樣褪色程度，介於二只「藍色標準」褪色程度之間，則其牢度級數，亦介於二者之間，如3～4級、5～6級等等。

三、評級中其他具體問題的規定

（1）染色牢度的試驗，應在試驗之前，保留一部分原樣，置於黑暗之處，以備評級時應用。

（2）在評定試樣的日晒牢度時，不論試樣色澤的深淺，一律以其試驗前後色澤變化的程度，與同時曝晒的八只「藍色標準」在試驗的前後色澤變化的程度，相互比較以評定之。

（3）在評定試樣變色程度時，不論試樣色澤的深淺，一律以其試驗前後色澤變化的程度，與其褪色分級標準樣卡各級間的程度，相互比較評定之。

（4）在比較評級時，應在同樣和適當的光線下進行（最好在晴朗天氣北方射來的光線下），眼睛的視線應與評級樣品的正面成垂直的位置。

（5）如試樣係經過整理工程，呈有特種顯著光澤而該項光澤經水潤濕乾燥後即行消失者，則用作試驗後評級的原試樣，應用冷蒸餾水潤濕乾燥後，再行用以評比。

如何克服硫化黑布發脆

地方國營北京市機織印染廠試驗報告

編者按： 硫化黑布在貯藏中發脆現象，在各地產品中時有發現，特別在上海、常州地區的私營廠，曾在一兩年中陸續發生嚴重發脆和大批退貨的事件；引起了人民對於硫化黑布的不滿和疑慮。

紡織工業部在1954年，先後在天津、北京的印染廠進行了關於防止硫化黑布發脆的重點試驗，並通知上海、常州地區的工商局督促當地私營工廠反覆試驗研究改進。在全國紡織品染整技術專業會議中，關於硫化黑布防止發脆問題，也列爲提高質量的重要項目之一。會議中首先由北京市機織印染廠提出了試驗報告，經各地代表分組討論，結合各地的情況、試驗和改進的結果，一致同意北京市機織印染廠報告所提的四點意見，作爲大會對於硫化黑布防止脆化措施的決定。爲此，特將該項資料刊出以供參考。

我廠是在1954年九月份開始接受紡織工業部任務的。在這次試驗當中，紡織工業部給我們很多具體的指示和幫助；中國花紗布公司總公司、重工業部化工局等有關部門也給予我們不少的協助和配合，今將試驗方法及結果，結合我們日常工作中的體會提出以下報告。

（一）試驗概況

試驗方法分四組：①碱劑處理；②氧化劑處理；③硫的結合劑處理；④其他處理。

在以上四種處理方法中，當時選用十八種不同的處理劑，其中因硫酚、硫萘酚、硫甲酚等藥品市上無從購買，以及氯化鈉溶解度過低不能應用外，這次共用十四種藥品進行處理。

所用染料方面，採用了大連化工廠的「鴻雁」及瀋陽化工廠的「富强」兩種牌子硫化元青，總共試驗小樣1575塊。

（二）試驗操作過程

①原布處理：縫頭→小絲光(24°Be'NaOH)→堆置16小時→捲染機煮練（200公升，温度爲97～100°c共走八轉）→開水上軸

②染色處方：1.鴻雁牌硫化元青7.25公斤
硫化碱 6.25公斤
純 碱 0.5 公斤
每 軸12.5疋（40碼長的）

2.富强牌硫化元青7.25公斤
硫化碱 6.25公斤
純 碱 0.5 公斤
每 軸12.5疋（40碼長的）

③操作：
液量100公斤
温度97～99°c
染九轉
染後用流動水洗三轉，冷水上軸。
取樣陰乾送試驗室做防脆後處理試驗。

④防脆處理如表1：

（表1）

組別	用料和處理名稱	濃度（藥品重量對水容的百分比）低(%)	中(%)	高(%)	温度(°c)	時間(分鐘)
1.碱性劑	純碱	0.5	2	3	60	30
	蟻酸鈉	0.5	2	3	40	30
	醋酸鈉	0.5	2	3	40	30
	矽酸鈉	0.5	2	3	60	30
	單寧—石灰水	0.5:1	1:1	2:1	60	30
2.氧化劑	紅礬—硫酸	0.5	1	2	50～60	30
	紅礬硫酸純碱	0.5	1	2	50～60	30
	紅礬—醋酸	0.5:1	1:1.5	2:3	50	30
	過硼酸鈉	0.5	1	2	30	30
3.結合的硫劑	亞硫酸鈉	0.5	1	1.5	45	30
	硫化硫酸鈉	0.5	1	1.5	45	30
4.其他	充分水洗				45	三次
	肥皂煮		2		88	30
	鹽基性染料		0.25		90	30

浴比1:20

⑤强力試驗：

1、烘：—經後處理的布樣每種共七塊，陰乾後放入140°c烘箱中分別烘1、2、3、4、5、6、7小時。

蒸：—經後處理的布樣，陰乾後，放於印花試驗蒸箱中汽蒸三小時（間接蒸汽5磅/平方吋）蒸箱內另放水杯一只盛水200公分以維持相當濕度。

2、裂斷强力試驗：—取5×20公分布樣在裂斷强力機上進行試驗，結果見後列附表2「甲」「乙」。

（三）試驗結果

這次計劃試驗項目較多，但由於時間關係，每一項目所做强力試驗的塊數較少（每種染料經緯向各烘 1、2、3、4、5、6、7小時及熱蒸辦法等），因此，所得的結果代表性是有一定的限制的。

①不經過後處理的色布烘七小時後，其强力減低百分率如下：

鴻雁牌：一經14%　緯19.5%

富强牌：一經15%　緯22.9%

②經過後處理後，其强力與不處理的同樣經過烘七小時以後的結果比較如表3：

（表3）

後處理項目名稱		鴻雁		富强	
		經向	緯向	經向	緯向
純碱	0.5%	+ 1.5	+ 3.5	+ 1	
純碱	2	+20	+ 1.0	− 6	
純碱	3	− 3.5	+ 3	− 6	
蟻酸鈉	0.5%	− 4.5	+ 4	− 3	
蟻酸鈉	2	+ 2.5	0	− 2.5	
蟻酸鈉	3	+ 2.0	+ 2	+ 1	
醋酸鈉	0.5%	− 3.5	+ 4	+ 2	
醋酸鈉	2	+ 2.5	+ 4.5	0	
醋酸鈉	3	+ 2.5	+ 1	+ 1.5	
矽酸鈉	0.5%	− 2	+ 2.5	+ 1	
矽酸鈉	2	+ 3.5	+ 1	0	
矽酸鈉	3	+ 0.5	+ 9.5	+ 9.5	
單寧—石灰水	0.5 1	+ 3.5	+ 5	− 0.5	+10
單寧—石灰水	1 1	+ 8.5	+11.5	+ 2.5	+10.5
單寧—石灰水	2 1	+ 7.5	+ 2	+ 4.5	+ 8
紅礬—硫酸	0.5	−30.0	−22.5	+34.5	−20.5
紅礬—硫酸	1	−25.0		+33.5	
紅礬—硫酸	2			5	
紅礬硫酸純碱	0.5	− 3.5	− 2	−9.5	
紅礬硫酸純碱	1	− 5.5	−25		
紅礬硫酸純碱	2				
過硼酸鈉	0.5	+ 5.5	+ 3		+ 1.5
過硼酸鈉	1	− 0.5	+ 1	− 1	+ 7
過硼酸鈉	2	+ 0.5	+ 2.5	− 2	+ 1
紅礬—醋酸		−11	−18.5	−23	−23.5
紅礬—醋酸		−19.5		−19	−15.5
紅礬—醋酸				−23	−20.5
亞硫酸鈉			+ 3	− 0.5	+ 5.5
亞硫酸鈉		+ 2.5	4.5	+ 3.5	+ 8.5
亞硫酸鈉		+ 7	4	− 5	+ 6
硫代硫酸鈉		+ 1	+ 3.5	+ 2.5	
硫代硫酸鈉		+ 6	+ 3.5	+ 1	
硫代硫酸鈉		+ 6		− 5	+ 8
充分水洗		+ 1.5	+ 2.5	− 4.5	−12
皂煮		+ 4	+ 4.5	− 3	+ 1.5
鹽基性染料		−10.5	−20	− 6	−23

從以上所分析的結果來看，用純碱、矽酸鈉、單寧石灰水、過硼酸鈉、亞硫酸鈉、硫代硫酸鈉等後處理的防脆效率比較好。但過硼酸鈉是進口貨；單寧—石灰水雖然對於防脆性比較大，可是操作繁複，尚不適於大量生產上的應用；在色光方面矽酸鈉帶綠光，純碱帶紅光，亞硫酸鈉帶微紅光，硫代硫酸鈉帶暗紅光。

因此，我們意見：以矽酸鈉、純碱、亞硫酸鈉、硫代硫酸鈉等四種化學品作爲後處理劑較好，它們有下列幾點優點：對防脆效果較大；因係國產原料，可以降低成本節約外匯；操作簡便，不影響產量。

以上四種處理，又以矽酸鈉所得强力最高，因而又是四種處理劑當中的最突出的。

③用紅礬硫酸處理，由前表看出其强力是最低的，同時與民主德國專家許米德根報告：「硫化黑染色，不宜用酸性紅礬氧化，常常看到這樣處理以後，就要發生斑布，因此硫化黑染色工作，不適用這種處理，而且這種染料的牢度是較高的，不必再用昂貴的金屬鹽去水理。」的意見也是符合的。

（四）我們的意見

1.硫化黑染色以後，需要很好的加以水洗；而且洗得愈徹底，成品愈有保障。

2.雖然經過水洗，但久藏仍要發脆，爲了防止發脆，還須經過一定的後處理。

3.比較合適的後處理方法，根據這次試驗結果，以矽酸鈉、純碱等碱劑處理爲好，尤以矽酸鈉處理的表現比較更爲有效。

4.由於紅礬是進口貨，必須用外匯購買；每疋布單位耗量10～15公分，目前價格即達 200～300 元；更由於紅礬硫酸處理，紅礬不易洗淨，對强力的影響很大。因而無論就節約外匯與布的强力來說，均不宜應用紅礬。

（表2「甲」）——用鴻雁牌硫化元

後處理方法		強力試驗																		試驗結果之比較							
試驗名稱	濃度%	不烘不蒸		蒸5磅壓力三小時		烘140°C														烘七小時後強力增加或降低				經處理後布疋強力提高或降低			
						1		2		3		4		5		6		7		公斤		%		公斤		%	
		經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯
不經處理	原樣	53.5	41.0	51	44	55	42	54	39	53	39	53	38	53	37.5	51	35.5	46	33	7.5	8	14.01	19.51				
純鹼	0.5	58	48	48	40	57.5	47	56	44	53	43.5	53,5	45	50.5	46.5	47.5	36	47.5	36.5	10.5	11.5	18.11	23.95	1.5	3.5	3.26	10.60
純鹼	2	53.5	46	49.5	43	51	45	52	42	49	39	53	39	50.5	38	49.5	33.5	48	34	5.5	12	10.28	26.10	2.0	1.0	4.35	3.03
純鹼	3	54	47	51	45	51.5	43	49	38	49	41	49.5	36	47.5	35	48.5	39	42.5	36	11.5	11	21.33	23.4	− 3.5	3	− 7.62	9.09
蟻酸鈉	0.5	50.5	46	52	43	54.5	44	48	41	49.5	40	45.5	40	46	39	42.5	39	41.5	37	9.0	9.0	17.32	19.56	− 4.5	4	− 9.80	12.12
蟻酸鈉	2	53	47	47	42	54	40	51	38	52.5	39	48.5	34	49	34.5	47	36	48.5	33	4.5	14	8.49	29.7	2.5	0	5.44	0
蟻酸鈉	3	49.5	45	44	39	54	41	50.5	39.5	50	40	51.5	37.5	49	38	49	38	48	35	1.5	10	3.04	22.3	2.0	2	4.35	6.06
醋酸鈉	0.5	49		49	42	52	43	50	40	47.5	40	49.5	37	48.5	39	45	37.5	42.5	37	6.5		13.3		3.5	4	− 7.62	12.12
醋酸鈉	2	51	41.5	49.5	36.5	51	45.5	49	39.5	49	39.5	50.5	41.5	48.5	38	48.5	37.5	48.5	37.5	2.5	4.5	4.9	10.42	2.5	4.5	5.44	13.64
醋酸鈉	3	48		52.0	43	54.5	46.5	55	43.5	52	39.5	52.5	40.5	50.5	39	48	38	48.5	34	0.5		1.02		2.5	1	5.44	3.03
矽酸鈉	0.5	49.5	44	54	42	56	42.5	56	42	55	42	53.5	40.5	52	35	52	41	44	35.5	5.5	8.5	11.11	19.31	− 2	2.5	− 4.35	7.57
矽酸鈉	2	57	40	59	44	57.5	43.5	58	41	56	42	52	40	34.5	38.5	51.5	37.5	49.5	34	7.5	6	13.6	150	3.5	1	+ 7.62	3.03
矽酸鈉	3	61	49	57.5	44	55.5	46	54	47	51.5	47.8	53	44.5	52.5	44.5	48.5	43	46.5	42.5	14.5	6.5	23.7	133	0.5	9.5	1.09	28.78
單寧一石灰水	0.5:1	57.5	44.5	56	48	59.5	48	58.5	44	56.5	42	57.5	41.5	57.5	42.8	54.5	40.5	49.5	38	8.0	6.5	13.91	14.61	3.5	5	− 7.62	15.15
單寧一石灰水	1:1	59	47.5	58.5	47	58	50	59.5	44	57	41.5	50	50	56.5	45.5	55	45.0	54.5	44.5	4.5	3.0	7.6	6.55	8.5	11.5	18.50	34.85
單寧一石灰水	2:1	60	55	56	47	57.5	47	55.5	46	53	43.5	54.5	42	52	42.5	54	38	53	35	7	20	11.7	3.64	7.5	2	16.33	6.06
紅礬一硫酸	0.5	56.5	39	40	22	39	23	36.5	45.5	37	11	27.5	14.5	19.5	8.5	18.5	9	16	10.5	40.5	28.5	71.69	73.07	− 3.0	−22.5	−65.31	−68.18
紅礬一硫酸	1	55.5	39.5	35.0	22.5	40		31		32		29		27.5				21		33.5		60.5		−25		−54.42	
紅礬一硫酸	2	52.5	41.5																								
紅礬硫酸	0.5	47	41			46	42.5	45	37	45	34.5	44.5	32.5	42.5	32.5	42.5	33	42.5	31	4.5	10.0	9.57	24.30	− 3.5	−2	− 7.62	− 6.06
純鹼	1	49				33.5	12	31	10	31.5	10	31.5	10.5	31.5	9	30	9.5	30.5	8	18.5		37.8		− 5.5	− 2.5	−11.97	− 7.57
純鹼	2																										
過硼酸鈉	0.5	59.5	45	54	42.5	57.0	45	54.5	44	53.0	40	53	42	53	42	52	38.5	51.5	36	8.0	9	13.4	20.0	5.5	3	11.97	9.09
過硼酸鈉	1	56.5	44	49.5	42	54	41.5	54	38	53.0	39	53.0	38	51.5	35	48.5	35	45.5	34	11.0	10.0	19.5	22.7	− 0.5	1	− 1.09	3.03
過硼酸鈉	2	60.5	38.5		41	55	44	54.5	43	52	39	51	40.5	49	38	45	38	46.5	35.5	14.5	3.0	23.9	7.8	+ 0.5	+ 2.5	1.09	7.57
紅礬一醋酸	0.5:1	53	37	54	36	48	34.5	46	28.5	46	27.5	41.5	22	42	21	39	14	35	14.5	28	22.5	52.0	60.9	− 1.1	−18.5	−23.95	−56.06
紅礬一醋酸	1:1.5	52.5	37.5	54.5	31.5	42	31.5	34.5	26.5	31	21	32.5	17.5	30	13.5	27	10	27.5	6.5	25	31.5	47.6	84.0	−19.5		−42.45	
紅礬一醋酸	2:3	57	44.5	41.5	44.5	51	36.5	49.5	27	45	17	45	17	34	23.5	35.5	6	28.5	10.5	19.5	34	34.3	76·5				
亞硫酸鈉	0.5	57.5	44.5	55	34.5	55	43	53.5	44	53.5	42	53.5	40	53.5	41	50	37		38	0	65	0	146		+ 3		9.09
亞硫酸鈉	1	56	37	43.5	42.5	53	46	52.5	41	50	42	51	41.5	52	41.5	46	42	48.5	37.5	7.5	−5	13.4	−135	+ 2.5	+ 4.5	−544	13.64
亞硫酸鈉	1.5	55.5	44.5	55	41.5	56	43	55.5	40	50	40.5	52	39	50	35	52	36.5	53	37	2.5	7.5	4.5	16.8	+ 7	+ 4	15.24	12.12
矾代硫酸鈉	0.5	54	37	52	41.5	52	45	52.5	42	51.5	39	52	39	50	37	48.5	36	47	36.5	7	0.5	13.0	1.35	+ 1	+ 3.5	218	10.60
矾代硫酸鈉	1	55.5	45	48.5	43.5	56	46	55	46.5	55	44	55	43	52.5	43.5	53.5	40	52	36.5	3.5	8.5	6.4	18.9	+ 6	+ 3.5	13.06	10.60
矾代硫酸鈉	1.5	52.5	42.5	48.5	41	55.5	43	51.5	44	51.5	39	52	39	51.5	39	52	36	52		0.5				+ 6		13.06	
充分水洗		56	40.5	42.5	40.5	51.5	45	51.5	42	51	41	50.5	41	49	37	49	38.5	47.5	35.5	8.5	5	15.5	12.4	+ 1.5	+ 2.5	3.26	7.57
皂煮		49	36.5	42.5	40	54	44	53.5	41.5	52	40.5	52.5	39	51.5	39	51.5	37.5	50	37.5	−1	-1.5	− 2.04	4.11	+ 4	+ 4.5	8.71	13.64
鹽基性染料套染		53.5	41.5	51	32.5	52.5	36	52	35	50.5	31.5	49.5	29	49	29	43.5	22.5	35.5	13	18	27.5	33.6	66.5	−10.5	−20.2	−22.86	−60.6

（表2「乙」）——用富强牌硫化元

後處理方法		強力試驗																		試驗後結果之比較							
試驗名稱	濃度%	不烘不蒸		蒸5磅力3小時		烘 140/C														烘七小時後強力降低				經處理後強力提高			
						1		2		3		4		5		6		7		公斤		%		公斤		%	
		經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	經	緯
不經處理	原樣	53	41.5	53	41.5	54	51	54	43	51	42	51	40	51.5	34	51	36	46	52	7	9.5	13.3	23.0				
純碱	0.5	49		41.5		55.5		55.5		54.5		51.5		50		47.5		47		2		4		11		12.17	
純碱	2	48.5		50.5		51		49		46		56.5		43		43		40		8.5		17.5		−6		−13.04	
純碱	3	50		51.5		48		46.5		47		46.5		45.5		42		40		10		20		−6		−13.04	
蟻酸鈉	0.5			44.5	46	49.5		48		47		47		46.5		45		43						−3		− 6.52	
蟻酸鈉	2			46.5	47	52		49		48		46		49		46.5		43.5						−2.5		− 5.44	
蟻酸鈉	3			47	44	51		49.5		48		48.5		47		47.5		47						+1		+ 2.17	
醋酸鈉	0.5			52	44	53.5		53.5		55		53		48.5		50.5		48						+2		+ 4.35	
醋酸鈉	2			49.5	49	54		52		52		51.5		52		46		46						0			
醋酸鈉	3			49.5	49	50.5		49		48		47.5		48.5		47.5		47.5						+1.5		+ 3.26	
矽酸鈉	0.5			50.5	44.5	51.5		50		51.5		47.5		49		49		47						+1		+ 2.17	
矽酸鈉	2			52	48	52.5		49		47.5		48		48		48		46						0			
矽酸鈉	3			50.5	48.5	53		52		52		52		48		48		46.5						+0.5		+ 1.09	
單寧—石灰水	0.5:1	49	47.5	50.5	50.5	52	52.5	52.5	50.5	50.5	52	48	51.5	49	45	44	42.5	45.5	42	4.5	5.5	9.2	11.6	−0.5	+10	− 1.09	+31.25
單寧—石灰水	1:1	52	51	54	49.5	55	45	57	43.5	56.1	44	57.5	43.5	51	43.5	52	40	48.5	42.5	3.5	7.5	6.7	14.7	+2.5	+10.5	+ 5.44	+32.18
單寧—石灰水	2:1	52.5	49	54.5	45.5	58	48	55.5	49.5	54	45	55.5	44	55.5	42.5	54	43	50.5	40	2	9	3.9	18.4	+4.5	+ 8	+ 9.78	+25.00
紅礬—硫酸	0.5	53	43	41.5	23.5	33	16.5	28.5	12.5	25	11	18.5	11	15	8	17	9	11.5	95	42	33.5	79.1	78.0	−34.5	−20.5	−75.00	−64.60
紅礬—硫酸	1	50	43	30.5		35		27.5	14.5	22.5	11.5	12.5	8	10	7	19	35	12.5	3.5					−33.5		−72.83	
紅礬—硫酸	2	45	38						15.5		8.5		9		5		5		3.5	4.5	4	1.0	10.5				
紅礬—硫酸	0.5	41	37	42	34	43	40	39	39.5	38.5	39	37.5	35.5	37.5	34	37.5	33.5	36.5	33	4.5	4	10.8	10.8	− 9.5	+ 1	−20.65	+ 3.13
純碱	1	53.1	23.5	21	19.5	23.5	23.5	22	22.5	22	21	22	22	21	20	21	19.5		18								
純碱	2																										
過硼酸鈉	0.5	50	44.5	40.5	40	51.5	47	51	45.5	55	42	49.5	41.5	49.5	41.5	48.5	39	46	33.5	4	11	80	24.7	0	+ 1.5		+ 4.69
過硼酸鈉	1	47	43.5	45.5	42.5	50	47	48.5	42	46.5	44	45.5	41.5	46	41	45.5	40	45	39	2	4.5	4.25	10.2	− 1	+ 7	− 2.17	+21.87
過硼酸鈉	2	52.5		51	45	50	45	50	44	49	44	49	42.5	48.5	40	45	3.5	44	33	8.5		16.2		−12	− 1		
紅礬—醋酸	0.5:1	49	48	50	38.5	45.5	25	41.5	19	35.5	14	31	10.5	32.5	11.5	18.5	9	23	9.5	26	37.5	5.3	72	−23	−23.5	−50.00	−73.44
紅礬—醋酸	1:1.5	44.5	48.5	47	42.5	50.5	33	46	28	39	21	42	17.5	36	16.5	37.5	15.5	27	16.5	17.5	32	39.4	66	−19	−15.5	−41.31	−48.44
紅礬—醋酸	2:3	49	48	52	48.5	47.5	37.5	40.5	25	37.5	19	37.5	14.5	33	14.5	34	16.5	25	11.5	26	36.5	53	76	−23	−20.5	−50.00	−64.06
亞硫酸鈉	0.5	48	48.5	46.5	43	51.5	45	49.5	45.5	48	45.5	46	45.5	47.5	42.5	45.5	36.5	45.5	37.5	2.5	11	5.2	22.1	− 0.5	+ 5.5	−10.9	+17.18
亞硫酸鈉	1	51	42	45	45	49	46	51	43	50	44	50	44	49	42	49.5	41	49.5	40.5	1.5	2	2.95	4.77	+ 3.5	+ 8.5	+ 7.61	+26.56
亞硫酸鈉	1.5	49.5	47	44	41	55	46	48	44	48	45	46.5	45	47	46	51	43	41		8.5	9	17.2	19.2	− 5	+ 6	−10.87	+18.75
硫化硫酸鈉	0.5	57	40	52	42.5	51.5	46	55	47.5	53.5	48	52	46	51	40	46		46.5		10.5		18.5		+ 0.5		+ 1.07	
硫化硫酸鈉	1	51.5	46	50	40	51.5	50	49	46	49	41.5	48.5	42	49	45	49	40	47		3.5		6.8		+ 1		+ 2.17	
硫化硫酸鈉	1.5	57.5	47.5	52.5	42.5	51.5	45.5	52	46	50	45	48	45	49	38.5	42.5	43	41	42	16..	5.5	28.7	11.6	+ 5	+ 8	+10.87	+25.00
充分水洗		48.5	41.5	50.5	47	50	48	47.5	44	45	44	46	43	53.5	38.5	42.5		41.5	20	7.0	21.5	14.5	50.4	− 4.5	−12	− 9.78	−37.50
皂煮		50.5	38	44.5	43	51	42	48	41	47	40.5	47.5	40	46.5	38.5	45	36	43	33.5	6.5	4.5	12.9	11.8	− 3	− 1.8	− 6.52	− 4.69
鹽基性染料套染		51.5	40.5	48.5	49.5	51.5	41.5	46	39.5	46	39.5	45	37	43	34.5	41.5	18	40	9	11.5	3.5	22.4	75.9	− 6	−23	−13.04	−71.87

試行工藝過程等三個技術管理制度的經驗

國營上海第二毛紡廠廠長　陳　健　中

（一）試行以前的質量情況與技術領導上存在的問題

二毛在1953年8月份以前的質量情況是極不穩定的，比較突出的表現在染整部的染花問題上。如1953年1～8月份8個月染花率平均8.13%，最高的31.33%，最低的也在1.27%左右。後來在接受蘇聯定貨任務時，感到染花問題如果得不到解決，將影響任務的完成。在9月份開始試行並貫徹了紡織工業部規定的洗煮染基本操作規程，初步統一了洗煮染過程的操作方法和助劑用量；相適應的加强了化工染料的化驗制度，對於化工染料初步做到心中有數；在染整過程中並建立了必要的記錄制度。染花情況自9月份開始逐步下降，9～12月份平均染花率爲0.9%，1954年1～10月份10個月平均祇0.46%。雖然染花問題得到初步改進，但是表現在成品質量上，條痕水印問題仍然很嚴重。條痕問題經過嚴格的執行了洗呢染色操作法後也有所改善，但是華達呢上的水印問題，雖然染整部的職工反覆的經過了多次試驗，仍然忽有忽無，有時十分嚴重。如1954年4～6月份因水印退修的平均有22.1%，最高的到達24%，不特影響作業計劃的完成，並且由於返工亦造成了很大的浪費。

在技術領導方面，缺乏一套完整的工藝過程計劃制度。每一品種在各道工藝過程中的主要工藝條件，以及對於機器的特徵和使用方法都沒有明確的規定；同時在製造過程中也缺乏健全的技術檢查制度，對於影響質量關鍵的幾個主要工藝條件和操作規則的實際貫徹情況，心中不是完全有數的，等到發生了問題，再忙着去試驗研究，摸索原因，忙於應付。

同時，原有的染整基本操作規程，有的地方比較原則化，如皂洗後，每次冲洗時間祇有一起訖的總時間，沒有明確規定每次加滿水後呢疋在機內應運轉多少時間，每次冲洗時間的界限沒有明確的劃分，有時因進水太慢影響洗呢效率，又如皂洗時的皂碱用量，祇規定以維持永久泡沫爲度，究竟皂洗時洗液的P^H值應該多少比較適宜，沒有明確規定，染色時也沒有根據染料特性來規定適宜的P^H值。

（二）三個制度擬訂經過

爲了提高品質、節約原材料和降低成本；爲了進一步研究解決條痕水印；爲了加强技術領導，必須建立一套比較完整可行的技術管理制度。適在本年（1954年）6月份，在紡織工業部及華東紡管局領導下組織了國營毛紡廠染整部分的技術人員，以原有的染整基本操作規程爲基礎，並且首先學習了蘇聯先進經驗，哈爾濱亞麻廠的「芝俄羅金聯合漂紗機的機器技術使用規程」，蘇聯「紡織企業組織與計劃」、「紡織纖維材料化學工藝學」等各種材料，然後到上海各毛紡廠進行測定觀摩，研究各廠在設備上操作上及工藝條件的優缺點，結合本廠具體情況，重點進行試驗，再根據試驗的結果擬訂工藝條件，機器技術使用規程和技術檢查制度。我們爲了擬訂這三個制度，曾作了下列幾項工作。

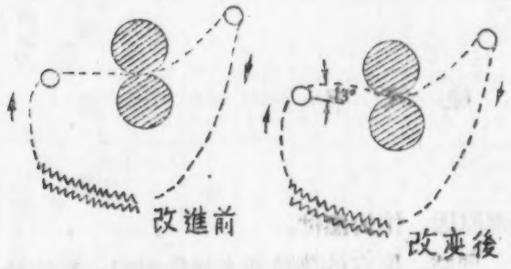
1、爲了改進條痕、增加洗淨效率、節約材料，洗呢方面作了如下的試驗：

（1）改變機械裝置增加洗淨效率。

①適當的加快了洗呢機速度，增加了洗淨效率，呢速由原來的98公尺/分，增加到109公尺/分；②調整機前導輥的位置，使呢疋進入上下

兩滾筒時與水平成13°角度（如下圖所示），進一步改進條痕。

經過這樣改變後，在操作中觀察，呢疋帶上洗液特別多，在進入大滾筒之前特別泡漲，原摺



疊處即容易變換位置，不致每次都壓在同一位置而造成摺痕條痕。

試驗結果如下（一切工藝條件均相同）：未改裝前洗淨呢疋含脂率爲0.57%；

改裝後爲0.43%。這證明了改裝後對呢疋洗淨效率有所提高。

（2）改變冲洗方法，增加冲洗效率，節約水、煤。原來冲洗規定六次，實際上是連續加水，每次換水的起訖時間界限劃分不清，且每次殘液遺留太多，不易冲淨，此次由原來的連續冲洗，改爲間斷冲洗，明確規定每次冲洗時間及換水方法，尤其在第一、二次冲洗時，將全部殘液將近放盡，祇留很少部分避免乾軋。其餘各次由原規定存留$^1/_3$改爲$^1/_4$，並在洗呢機旁邊做好標記，每次當水量加入到規定標記時，即將噴水管關閉，這樣對冲洗效率不但可提高，同時還能節約用水用煤。

（3）減少皂洗浴比，節約洗劑。我廠在洗呢時所用浴比較大，嗶嘰爲13.7倍、凡立丁和華達呢在15倍以上，爲了保持洗液的濃度度及維持永久泡沫，就不得不多加洗劑。根據這次觀摩測定，一般廠的浴比是七、八倍，最多的是十倍，所以初步決定將皂洗浴比減爲十倍。肥皂及純碱按比例降低，這樣經過多次的試驗，最後確定肥皂用量由3.5%減爲2.8%，純碱由1.8%減爲1.5%，結果既能保持洗液的P^H值9.9～10，又能維持永久泡沫。洗淨呢疋的含油脂率亦不高於未改以前。

2、煮呢試驗：採取三次煮呢方法，消滅水印。

煮呢試驗主要是克服華達呢的水印問題，也是我們的重點試驗工作。在作試驗時，經小組討論擬訂六種試驗方法，偏重於張力的調整，但是這些試驗都一次一次地失敗了。我們這時雖然有些着急，但是並沒有灰心，因而再召集小組會重新研究討論，又擬訂出五種試驗方法，可是在試驗中又連續遭到失敗。同時對元豐毛紡廠的兩疋面對面叠合上機，溫度75°C，不保温，煮二次的結果雖然比一般方法爲好，但間或還有水印發生（有待今後再作進一步的試驗）。

在這幾次的失敗中，發現了一個規律，即無論用何種方法都是裏面一疋水印嚴重，外面一疋比較好些（指第一次煮呢程序）。雖然外面的一疋到第二次煮呢時仍舊要調到裏面去，這一疋呢總是好些。根據這一現象，因此我們初步推論發生水印主要是第一次煮呢時造成。因爲第一次煮呢時羊毛纖維膨脹收縮大，而水印也就因脹縮不勻而造成的，待至第二次煮呢時，因第一次已初步定型，所以影響就不大。根據這個道理，又聯系到蘇聯的先進經驗，採取了預熱一次的方法，決定作了如下的試驗：第一次煮呢先以50°C的溫度預熱，給予呢疋以漲縮的機會，同時在低温亦不致造成水印。第二次第三次均以70°C的温度，不保温，不加壓力，進行煮呢。這樣煮呢結果完全沒有水印。

3、染色試驗：我廠染色工程中主要存在三個缺點：①時間太長，染媒介性染料一次要十小時以上（包括上下機時間在內）；②脚水剩餘染料多，根據光電比色計測定，尚剩餘染料5～5.5%，但根據脚水染小樣估計尚不止此數，（估計約10%）；③呢疋運轉時打滑太大，按機器運轉速度計算，呢速應爲100公尺/分，但實際只有65公尺/分左右。

因此，針對這三個缺點，進行了如下的試驗：

（1）改裝進水管，縮短染色完畢後的冲洗時間。

我廠染色時間的延長主要由於冲洗降温時間太長，一般在90～105分鐘左右，如降温太快就要出摺印。原來染色機的進水管橫裝機前，呢疋先經冷液後再經花盤滾筒堆積機後，且機槽温度不易均勻，這樣就會造成摺印。觀摩後，對章華、寅豐染機上進出水管的裝置地位進行了研

究。把進水管移裝在機後，進水時水冲向機槽板，均匀地沿槽板流入機槽。同時因呢疋的循環、很快地使機槽前後的温度達到一致。這樣將冲洗冷却時間逐漸縮短，最後縮至30分鐘亦無摺印發生。爲了保證冲洗效果，未曾再度縮短時間。

（2）掌握染液PH值，減少脚水內的剩餘染料。

在試驗中，發現媒介上青*AGLO*染後殘液中，尙含有染料約5～5.5%，經試驗後決定增加硫酸用量，由1.56%增至2～2.2%（以重量計算），染料用量由1.34%減到1.26%，當時情狀還好，至正式推行時，却發生了染花和色澤普遍加深現象。經研究，主要是由於水質的變化，對於染色所起的影響所造成。後來雖然仍恢復了原有的用酸量，但染料仍用1.26%還是可以染到同樣的色澤，可以節約染料約6%。通過這一問題，暴露了過去不關心水質變化的因素，並對於今後要防止染花，必須注意控制PH值，得到更深的體會。

（3）將前導輥改爲主動，減少呢疋運轉打滑。

染色時，呢疋運轉打滑約在40%左右，表面摩擦增大，易於造成表面發毛或摺痕。爲了減少打滑，吸收三毛經驗，將前導輥由被動改爲主動，呢疋打滑顯著降低，打滑率由40%左右降低到10～20%左右，這樣減少摩擦與降低呢疋的張力，對條摺痕印的減少是有幫助的。

總之，這三個制度是在提高品質、節約用料、降低成本、克服水印條痕、加强技術領導的要求下，和在學習了蘇聯先進經驗及其他先進經驗，並結合本廠具體情況，發動職工反覆討論、修正且經過多次試驗奏效的基礎上擬訂的。

（三）擬訂和試行三個制度的初步收獲

這三個制度的擬訂和試驗工作延續了4個多月，採取了邊討論、邊試行的方法，到九月底才正式全面試行。三個制度試行時間雖短，但在試行中初步獲得了以下的成績：

（1）加强了技術領導和提高了職工的技術水平。

過去技術領導，缺乏完整的工藝過程計劃制度，過程的主要工藝條件不明確，通過這三個制度的擬訂，初步規定了2101嗶嘰、2201華達呢、2501凡立丁三個品種的主要工藝條件和工藝程序，及其必要的機器設備。工程師和車間主任對於每一品種的工藝條件初步做到了心中有數，克服了過去呢疋開始整理時，車間主任才去和工程師聯系商量的被動現象，或由於主要工藝條件沒有明確規定，因此車間或工人隨便變更，影響產品質量。

對於與染色及洗呢有重要關係的PH值的變化，從技術人員到工人都心中無數，洗呢時只注意肥皂泡沫和控制作後呢疋的含油脂率，來考慮皂碱的用量，沒有聯系到PH值的關係，因此遇到發生染花，就懷疑皂碱用量不足，有時就隨便增加。

至於機器使用方面，過去當車工對於自己掌握的機器使用方法、操作方法，祇知道這樣做，至於爲什麼要這樣做，就不完全了解。對於機器的速度和主要機件的作用不够了解，機器和產品可能發生哪些毛病，發生了毛病如何克服，也不了解。

通過這次三個制度的試行，對於機器的用途及其技術特徵，作了說明，操作規則和技術保安規程作了規定，明確了哪些必須這樣做，哪些不可以這樣做。對於機器看護保養，如清潔制度和大小平車週期，初步作了規定，減少了由於油污色漬和保全不良所發生的事故或次品。機器主要毛病和產品主要疵病的造成原因和消除方法，也作了扼要的說明，便於工人自動的找尋和研究解決辦法，以及防止疵病的發生。

過去對操作規則和主要工藝條件的實際執行情況，心中無數，缺乏經常的有專人負責的深入的檢查制度，應該檢查哪些項目，多少時間檢查一次，更沒有規定。質量上發生了問題，忙着抽調力量去突擊研究試驗，等到這個問題剛解決，另一問題又發生了，頭痛醫頭、脚痛醫脚。通過三個制度的擬訂，對於影響質量的主要工藝條件，操作規則及半製品的質量都明確的規定了試驗和檢查的內容及週期，在開始試行時，並相適應的健全了化工材料進廠檢驗制度，保證進廠化工材料的質量能符合要求，做到心中有數。10月初試行時華達呢發生了條花，由於有了檢查制

度，及時找出了原因，主要是由於用酸量增加和水質的變化，以及呢疋在染色前未曾濕透，即進行染色所造成，車間主任及時採取了措施，制止了染花情況的發展。

（2）鞏固和提高了產品質量，消除了因水印返工現象，對於作業計劃的均衡完成起了一定的作用。

染整部由於華達呢水印返工的緣故，嚴重的影響了每天作業計劃的均衡完成，如5、6、7三個月因水印返工的有303疋，平均每天有4疋，因此乾整理部分經常積壓着約40疋返工的待整理的半製品，而濕整理及烘呢工段很緊張的要應付返工的呢疋；乾濕整理雖訂了作業計劃，但由於返工關係，每天究竟要生產多少，心中無數，經常打亂作業計劃。自從通過工藝過程計劃制度的制定，8月份起基本上消滅了水印問題，使各工段的作業計劃能均衡完成。（詳見下表）

月份	4	5	6	7	8	9	10
退修疋數	116	63	141 1/2	99 1/2	4	13	4
退修率	21.4%	10.9%	2.4%	18.6%	0.716%	2.45%	0.618%

註：退修疋數包括一部份條痕摺痕，所以8.9.10月退修率表現出還不够穩定

（3）貫徹了工藝過程計劃制度，獲得了一定的經濟效果。

在經濟效果方面，最明顯的是煮呢水印的消滅、減少了華達呢重整理返工現象。如以每月重整理101疋計（5～7月平均），可以節約由於返工而呢疋縮短以及節約煤、水、電、工時等約3000萬元，則全年可節約3億6千萬元。

又如洗呢由於適當的減少了浴比，以及掌握PH值的緣故，在用料方面，可以節約肥皂1～1.2%、碱0.3～0.4%、氨水0.8%。如以我廠1955年全年產量計劃計算，可節約肥皂3180公斤，碱950公斤、氨水2500公斤，共約值6327萬元。

再如洗呢冲洗方法的改變，每洗呢一次可節約熱水15噸左右。

如以我廠1955年產量計劃計算可節約用水3萬噸、煤64噸，共約值5968萬元。

染色方面由於掌握PH值，2101嗶嘰媒介上青AGLO用量由1.34%減爲1.26%，節約染料約6%，如按我廠1955年全年產量計劃計算，可節約染料約7319萬元。

如按1955年產量計劃計算全年總共可節約：360,000,000+63,270,000+59,680,000+73,190,000=556,140,000元。

註：其中尚包括極小部分因條痕摺痕的退修呢疋在內。

（四）試行中的體會與優缺點

1、關於三個技術管理制度方面：

（1）工藝過程計劃制度：這個計劃的製訂，是一項重要的生產技術準備工作，祇有作好充分準備，才能獲得良好的經濟效果，才有可能克服生產上的忙亂現象。它爲全體職工指出了生產的明確方向，必須人人按照工藝過程計劃的規定進行生產，不能隨個人的意圖予以改變。祇有這樣，才能保證生產一律的優質產品。

（2）機器技術使用規程：這個制度，對於機器的正確利用及保證安全生產，作了明確的規定，使全體技術人員、車間主任、有關工人在進行生產中有所遵循，能使生產走上規律化。

（3）技術檢查制度：執行這個制度就使得工藝過程計劃機器技術使用規程等制度能鞏固起來，對貫徹技術措施，提高產品質量，也發揮了督促作用。在檢查中，發現工人生產操作上的弱點，針對這些弱點進行教育，逐漸樹立起嚴格的工藝紀律，使工人自覺的遵守。

通過技術檢查，隨時發現問題，及時予以糾正，防止次品產生；即或發生問題，亦能立即追查根源，予以制止，也不致有大量次品的產生。

這三個制度既有科學的分類，而相互之間又有密切的聯系，從準備工作到操作過程和技術檢查，都貫徹着社會主義企業管理的基本原則，初步扭轉了以前的祇顧質量、不顧成本；祇顧生產、不顧安全；祇顧設計、不顧貫徹，或祇佈置工作而缺乏檢查等現象。

2、必須認眞學習蘇聯先進經驗和其他先進經驗，克服保守自滿思想，樹立起不怕困難的精神，才能提高我們技術管理水平。

我們在制訂這些制度時，首先碰到嚴重的保守自滿情緒，具體表現在：對蘇聯先進經驗不熟悉，因而懷疑蘇聯先進經驗是否適合我們具體情況；有的認爲蘇聯條件和我們的條件不同，强調我們的機器設備不好，蘇聯行得通，我們不一定行得通；如對水印問題，則認爲這是歷史性、全國性、世界性，我們要消滅也困難，要慢慢來；另外認爲我們通過紡織工業部染整操作規程的貫徹，已經比以前好，因而阻碍對先進經驗的學習等等。但事實教育了我們：爲了消滅水印，和工人同志一道討論研究，先後經過六十多次試驗仍未成功，最後由於學習了蘇聯先進經驗的煮呢方法，採取了一次預熱、二次熱煮的三次連續煮呢法，水印返工現象，即已基本上消滅；又染機進出水管裝置位置問題，我們在五月份去章華參觀時，當時對這個問題有人提出，但是還相反地認爲容易造成換水摺痕，在這一次討論試驗，事實上能縮短時間而不出摺痕。通過這樣二個具體事實，深深體會到祇有深入下去，認眞虛心學習蘇聯先進經驗和其他先進經驗，樹立起不怕困難和克服困難的精神，才能解決難於解決的問題。

3、依靠工人階級，技術與勞動結合，是貫徹制度的重要關鍵。

這三個制度的擬訂與貫徹，牽涉的面較廣，因此必須發動工人羣衆討論研究，使工人羣衆同樣地能領會與掌握制度的精神實質。另一方面，工人有實際經驗，其中有些經驗和知識，是我們管理人員和技術人員所體會不到的，祇有通過討論研究，才能吸收工人中豐富的經驗，才能體現出制度的先進性，現實性。因此我們從開始擬訂到貫徹，必須依靠黨和工會動員工人積極參加討論，才能使羣衆自覺地遵守這些制度。同時技術人員與工人的關係也才能進一步密切起來，三個制度討論過程中就有工人說：「從前染整操作規程對安全操作很少提到，這次也作了明確的規定，這制度眞是好」，所以貫徹時便有了羣衆基礎。與此同時，通過討論，工人也提出了不少修正意見，如洗呢時原來規定皂洗時間，45分鐘，工人提出：如果洗四疋時，（原來每機洗6疋）時間是否可照疋數比例縮短到30分鐘。後來經過討論，認識統一起來，時間還是45分鐘，皂液量要按比例減少，仍保持規定的浴比。又如洗呢機換水的規定，原來第六次爲冷水，工人提出：水的溫度熱天在31°C左右，冷天在16度左右，如果第五次決定了35～40度，第六次完全冷却，到冬天有問題。經過討論，第六次改成逐漸調冷，因爲聽取了工人正確的意見，就使制度更加充實和完整了。

4、制度的貫徹要有各部門的配合。

化驗室必須有必要的儀器設備和健全的化驗制度，如洗、煮、染各工序各階段的 PH 值的變化；洗淨呢疋含皂量、含油脂的多少；以及進廠化工材料的成分，必須做到正確及時。

由於目前染料原料質量不够穩定，對於新品種的製造還缺乏一定經驗，因此必須加强預先試驗制度，才能制訂切合實際的工藝過程計劃。如我廠在製造國毛嗶嘰時，由於對該批國毛縮性的估計不足，試驗不够正確，結果因成品幅闊不足造成降等。此外，由於紡織兩部尚未能很好的全面的配合，也嚴重地影響產品質量。

5、由於我們學習先進經驗不够，鑽研不够深入和全面，同時因爲現有技術水平的限制，因此在二毛工藝條件中仍存在着一定的缺點。如三次煮呢法，雖在基本上解決了水印，但是熱煮的溫度和壓力還不够理想，效果也還不够滿意。又如染料特性還未能全面掌握、完全做到合理使用，媒介上青 $AGLO$ 的每次染色時間還很長，要進一步的所究，根據染料特性來掌握和使用。條痕仍未徹底克服，有待我們繼續努力。

6、關於技術檢查的問題，經過我們在試驗期中的經驗，一致認爲還是專職的比較好，這樣，可以保證按照週期進行檢查，及時反映情況，不致因車間的行政事務打亂了檢查制度。但是在現有企業的勞動組織中還沒有這個規定，同時技術檢查員與技術監督科的關係問題，有待作進一步的研究。

新 書 出 版

棉 紡 常 識（工人讀物）　劉樾身著　（定價：¥5,000）

本書是爲紡紗工人學習技術而編的，也適合轉業幹部和初學紡織同志們的學習，文字淺顯，有大量的插圖，具有小學文化的讀者，都能閱讀。本書把整個棉紡工程按照性質的不同，劃分混、開、清棉工段；梳棉、併條、粗紡工段；精紡工段；加工工段。使讀者能够得到有系統的、全面的、前後相關連的知識和技能。關於日常工作上很需要的度量衡制、棉紗支數和其他實用單位、原棉分級檢驗及混棉等都有講述。也介紹了：機械運動和連比、溫濕度的常識，以及常用的材料等。

紡織工人安全教育圖解（工人讀物）　紡織工業出版社編　肯　尙　繪　（定價：¥2,600）

書中包括有關安全生產的圖畫40幅，介紹了在紡織廠裏安全生產上的必要常識，列舉許多容易發生事故的事例，目的要使紡織工人們能進一步認識安全生產的重要，理解工傷事故對個人和生產上的影響。每幅畫中均有淺顯的文字說明。

蘇聯紡織生產合理化建議選集（第一冊）　紡織工業部翻譯科選譯　（定價：¥5,500）

本書選譯自蘇聯輕工業技術經驗交流手冊，均適合在我國試驗採用，有助於工廠的技術改進。書中依照了清棉、梳棉、粗紡、撚線等各工序，收集了合理化建議共40篇。

蘇聯紡織工業文選（第一輯）　紡織工業部翻譯科選譯　（定價：¥3,400）

文選收集自蘇聯紡織雜誌和書報中的論述著作、技術改進和合理化建議等的譯文，第一輯包括十三篇譯文，內容有關於改進機器結構、改進操作方法、節約用電等的材料。都譯自一九五三年的蘇聯紡織工業雜誌。

漂染整生產機器的構造和看管　什麥列夫著　紡織工業部設計公司機械製造管理局合譯　（定價：¥13,000）

本書簡要的介紹了棉纖維的基本特性、棉紗與棉布的概況、漂染整的工藝過程，漂染整生產機器之結構與看管、勞動組織、生產計劃等。內容淺顯、敘述清晰，無深奧理論而偏重實際。

紡織企業的調度管理（棉紡織生產）　捷依料甫采夫等著　紡織工業部翻譯科　謝　守　瑜譯　（定價：¥7,900）

書中總合了棉紡織生產中調度管理的組織經驗，闡述了作業計劃的制定和有效核算的方法和技術，介紹了調度機構所用的調度電話、信號設備、自動核算檢查器械和組織設備。

精紡車間副工長沙摩魯欽科看護機器工作的經驗　蘇聯輕工業和食品工業部教育司技術報導處編　虞　晉　譯　（定價：¥1,800）

蘇聯精紡間副工長沙摩魯欽科是一個先進生產者，書中介紹了她的先進工作組的經驗，包括：組織技術計劃、輪班工作計劃的制定、接班和交班、精紡機的預防查看和修理、看車的巡廻路綫圖表等。

精紡間高度生產率小組的工作經驗　伊萬諾沃省紡織工業者科學工程技術協會編　紡織工業部翻譯科譯　（定價：¥1,800）

本書介紹斯達漢諾夫式副工長波塔波娃的先進經驗，她能組織好機器組的勞動，愛護機器不使其有任何缺點，密切聯系前後工序、試驗室、保全部門等，促進了本機器組的勞動生產率、設備生產率，質量也不斷提高，在降低成本和節約原材料等方面，得到很大的成就。

織布副工長的工作組織　波嘉迦洛夫著　紡織工業部翻譯科譯　（定價：¥3,500）

書中介紹織布車間副工長的工作組織、介紹了如何根據月進度表按日按期進行預防檢查及修理機器的組織，裝置和調節織機各個機構和零件的先進方法及提高質量、降低斷頭，節約電力等的方法。

·重印·

豐田自動布機大平車工作法　全國紡織保全會議編訂　（定價：¥6,200）

細紗機平車工作法　（定價：¥5,100）

基建本設　**如何降低裝配式鋼筋混凝土成本**　烏斯賓斯基著　紡織工業基本建設局設計公司譯　（定價：¥3,400）

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五五年　第2期

一九五五年一月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部
出版者　紡織工業出版社　北京東長安街
總發行處　郵電部北京郵局
訂閱處　全國各地郵局
經售處　各地新華書店　中國圖書發行公司
印刷者　中央稅總印刷廠　北京東郊八王坟

預訂價目

三個月六期 18,000元
半年十二期 36,000元
全年廿四期 72,000元
國內平寄郵費免收
掛號另加
定價每冊 3,000元

本期印數12,840冊